

Katowice, 10 maja 2024 r.
Nr sprawy: OE-PZ.7222.51.2024
Nr pisma: OE-PZ.KW-000565/24
(za dowodem doręczenia)

Decyzja nr	1675/OE/2024
Organ wydający:	Marszałek Województwa Śląskiego
w sprawie	odwołania od decyzji
na podstawie	art. 132 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. <i>Kodeks Postępowania Administracyjnego</i> (tj. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.) oraz na podstawie art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. <i>Prawo ochrony środowiska</i> (tj. Dz.U. z 2024 r. poz. 54 z późn. zm.)

po rozpoznaniu odwołania Strony od decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 19 kwietnia 2024 r. nr 1496/OE/2024

orzekam

zmienić zaskarżoną decyzję w taki sposób, że jej sentencja otrzymuje brzmienie:

„udzielić, na wniosek spółki Remondis Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przy ul. Zawodzie 18, pozwolenia zintegrowanego, dla instalacji do produkcji paliwa alternatywnego o wydajności 473 Mg na dobę, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy ul. Puszkina 41, na terenie Zakładu Produkcji Paliwa Alternatywnego (Regon: 011089141; NIP: 7280132515).

I. Rodzaj i parametry instalacji:

1. Rodzaj prowadzonej działalności.

1.1. Prowadzący instalację i lokalizacja instalacji.

a) prowadzący instalację IPPC:

Ip	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	REMONDIS Spółka z o.o.	ul. Zawodzie 18	02 – 981	Warszawa	011089141	7280132515

b) instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

Ip	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	liczba instalacji tej branży
		ulica i numer	kod	miasto			
1	Instalacja do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania	ul. Puskina 41	42-530	Dąbrowa Górnicza	5.3 lit.b)	Rozp.* § 2 ust. 1 pkt 47 POŚ: art.378 ust.2a	1 instalacja

* Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839).

2. Opis prowadzonej działalności.

Instalacja do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne na paliwo alternatywne.

Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego znajduje się w hali magazynowo - produkcyjnej o powierzchni 2170 m², zlokalizowanej na terenie obejmującym działki geodezyjne o numerach ewidencyjnych: 5262, 5266/2, 5257/4, 5263, 5485, 5484 w Dąbrowie Górniczej przy ul. Puskina 41, do których prowadzący instalację ma tytuł prawny.

Moc przerobowa instalacji wynosi 473 Mg odpadów na dobę (przy pracy dwuzmianowej – 16 h/dobę) i 123 000 Mg odpadów na rok.

3. Charakterystyka techniczna.

Działalność objęta pozwoleniem zintegrowanym prowadzona jest w instalacji do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne na paliwo alternatywne.

W skład instalacji do produkcji paliwa alternatywnego wchodzi:

- lej załadowniczy,
- rozdrabniarka wstępna,
- sito wibracyjne kaskadowe,
- separator powietrzny,
- 2 separatory optyczne,
- 3 separatory magnetyczne,
- bęben neodymowy (nadaśmowy),
- rozdrabniarka końcowa,
- systemu przenośników taśmowych, łączących poszczególne urządzenia i boksy,
- boksy magazynowe,
- układ wentylacji magazynowo - produkcyjnej i hali magazynowania paliwa alternatywnego wraz z układem urządzeń (emitory E1 i E2).

Na terenie zakładu znajduje się również: plac manewrowo-magazynowy, waga najazdowa i urządzenia do obsługi instalacji.

Produkcja paliwa alternatywnego odbywa się w jednokondygnacyjnym budynku hali magazynowo – produkcyjnej, o powierzchni około 2 170 m², o wysokości około 8,9 m.

Produkcja paliwa alternatywnego polega na mechanicznej segregacji odpadów, przyjmowanych od różnych posiadaczy, w celu wyodrębnienia odpadów wysokokalorycznych oraz odpadów metalowych, frakcji surowcowych od balastu. Z grupy odpadów wysokokalorycznych produkowane jest paliwo alternatywne, poprzez rozdrabnianie na rozdrabniarce. Pozostałe odpady wytwarzane w procesie kierowane są do pojemników i kontenerów i po zebraniu odpowiedniej ilości przekazywane są kolejnym podmiotom, celem ich właściwego zagospodarowania. Odpady z boksów magazynowych podawane są, przy pomocy ładowarki kołowej, do leja załadowniczego rozdrabniarki wstępnej. Rozdrabniarka ma za zadanie rozdrobnienie odpadów o większych gabarytach i otwarcie opakowań lub worków. Wstępnie rozdrobnione odpady taśmociągiem kierowane są do sita wibracyjnego kaskadowego, gdzie dzielone są na frakcje podsitową i nadsitową.

Frakcja podsitowa przekazywana jest systemem taśmociągów, przez separator metali, do pojemnika z balastem. Frakcja nadsitowa jest doprowadzana taśmociągiem do separatora powietrznego, w celu odseparowania frakcji lekkich od frakcji ciężkich.

Oddzielona w separatorze powietrznym frakcja lekka doprowadzana jest systemem taśmociągów, przez separator metali i bęben neodymowy, do rozdrabniarki końcowej, w której otrzymywany jest odpad, w postaci paliwa alternatywnego. W końcowym etapie transportu odpadów do rozdrabniarki końcowej opcjonalnie

dodawane będą min. odpady o kodach 19 12 04, 19 12 10, 03 01 05, 07 02 80, 12 01 05, 16 80 01, 19 09 04, 19 09 05, 19 12 01, w celu wzbogacenia powstającego paliwa alternatywnego.

Fracja ciężka, po separacji powietrznej, transportowana jest następnymi taśmociągami do dwóch, ułożonych szeregowo separatorów optycznych, których zadaniem jest odseparowanie z tej frakcji kalorycznych elementów np. tworzyw sztucznych, drewna, kartonu itp. Tak wydzielone elementy trafiają bezpośrednio na taśmociąg transportujący odpady do rozdrabniarki końcowej. Frakcje te mogą być również skierowane do kontenerów i stanowić wysegregowane frakcje surowców wtórnych, gromadzone w kontenerach.

Pozostałe, niewydzielone w separatorach optycznych odpady stanowią balast i trafiają taśmociągami, na którego końcu zabudowany jest separator metali, na taśmociągi rewersyjne. Frakcja lekka i frakcja wysokokaloryczna, która trafia do rozdrabniarki końcowej, jest tam rozdrabniana, w efekcie czego otrzymuje się paliwo alternatywne. Z rozdrabniarki końcowej paliwo alternatywne transportowane jest taśmociągami do magazynu.

Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego posiada zdolność produkcyjną maksymalnie na poziomie 30 Mg/h, co w zależności od czasu pracy daje:

- 720 Mg/dobę i 175 000 Mg/rok przy pracy 24 h/dobę,
- 473 Mg/dobę i 123 000 Mg/rok przy pracy do 16 h/dobę.

4. Źródła emisji, zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

4.1. Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji.

Źródłem emisji substancji do powietrza w instalacji IPPC są procesy magazynowania i mechanicznego przetwarzania odpadów prowadzone w hali magazynowo - produkcyjnej i w hali magazynowania paliwa alternatywnego.

- Emitor E1 wentylacja hali magazynowo - produkcyjnej - obszar magazynowania odpadów.

Wentylacja hali magazynowo - produkcyjnej zbiera powietrze z obszaru przyjęcia i magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku. Powietrze wprowadzane jest do komory osadczą i adsorbera z węglem aktywnym, gdzie jest oczyszczane i dalej za pomocą wentylatora o wydajności 6 900 Nm³/h odprowadzane do powietrza otwartym emitorem E1, o wysokości $h = 12$ m i średnicy $d = 0,4$ m.

Do dezodoryzacji powietrza z hali i usuwania związków organicznych służy zestaw 3 szt. filtrów węglowych z wkładem węgla aktywnego.

- Emitor E2 wentylacja hali magazynowo - produkcyjnej - obszar przetwarzania odpadów i hali magazynowania paliwa alternatywnego.

Wentylacja hali magazynowo - produkcyjnej zbiera powietrze z obszaru przetwarzania odpadów, za pomocą okapów nad urządzeniami (lejem zasypowym wraz z rozdrabniarką, sitem wibracyjnym (przesiewaczem), separatorami optycznymi i przenośnikami) i z hali magazynowania paliwa alternatywnego. Powietrze wprowadzane jest kolejno do baterii dwóch cyklonów (ustawionych równolegle), filtra workowego i modułowego filtra węglowego, gdzie jest oczyszczane i dalej, za pomocą wentylatora, o wydajności 30 500 Nm³/h odprowadzane do otoczenia otwartym emitorem E2 o wysokości h = 9,9 m i średnicy d = 0,9 m.

Wentylacja hal jest uruchamiana podczas pracy instalacji oraz przyjmowania i wywozu odpadów, tj. przez maksymalnie 5840 h/rok.

Charakterystyka emitorów instalacji IPPC

Nr emitora	Źródło emisji	Charakterystyka emitorów / parametry gazów odlotowych							Urządzenie redukujące
		Wysokość [m]	Średnica [m]	Przepływ gazów [Nm ³ /h]	Prędkość wylotowa [m/s]	Temperatura na wylocie [K]	Czas emisji [h/rok]	Typ emitora	
E1	Wentylacja hali magazynowo-produkcyjnej - obszar magazynowania odpadów	12	0,4	6 900	15,92	281	5840	Pionowy otwarty	Komora osadczą i węgiel aktywny
E2	Wentylacja hali magazynowo-produkcyjnej - obszar przetwarzania odpadów i hali	9,9	0,9	30 500	13,98	281	5840	Pionowy otwarty	Bateria cyklonów, filtr tkaninowy i węgiel aktywny

	magazynowania paliwa alternatywnego								
--	-------------------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--

4.2. Charakterystyka głównych źródeł hałasu

Podstawowe źródła emisji hałasu w instalacji produkcji paliwa alternatywnego, wraz z rozkładem czasu ich pracy w ciągu doby przedstawiono w tabelach poniżej.

Tabela 1. Wykaz źródeł hałasu w instalacji produkcji paliwa alternatywnego, pracujących w otwartej przestrzeni, wraz z rozkładem czasu ich pracy w ciągu doby.

Lp.	Nazwa źródła emisji hałasu	Czas pracy źródła hałasu (czas pracy źródła w odniesieniu do 8 najmniej korzystnych godzin w porze dnia i 1 najmniej korzystnej godziny w porze nocy) [h]		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB(A)]
		Pora dzienna	Pora nocna	Pora dzienna
1	Wentylator wentylacji hali magazynowo - produkcyjnej - obszar magazynowania odpadów (E1)	16:00 (8:00)	-	80
2	Wentylator wentylacji hali magazynowo - produkcyjnej - obszar przetwarzania odpadów i hali magazynowania paliwa alternatywnego (E2)	16:00 (8:00)	-	88,1

Tabela 2. Wykaz źródeł hałasu typu budynek w instalacji produkcji paliwa alternatywnego wraz z rozkładem czasu ich pracy w ciągu doby.

Lp.	Nazwa źródła emisji hałasu	Czas pracy źródła hałasu (czas pracy źródła w odniesieniu do 8 najmniej korzystnych godzin w porze)	Równoważny poziom dźwięku w odległości
-----	----------------------------	--	--

		dnia i 1 najmniej korzystnej godziny w porze nocy) [h]		1 m od ścian budynku [dB(A)]
		Pora dzienna	Pora nocna	Pora dzienna
1	Hala magazynowo - produkcyjna - obszar magazynowania odpadów	16:00 (8:00)	-	83,2
2	Hala magazynowo - produkcyjna - obszar przetwarzania odpadów	16:00 (8:00)	-	91,8
3	Hala magazynowa paliwa alternatywnego	8:00 (4:00)	-	79,8
4	Kompresorownia	16:00 (8:00)	-	95,0
5	Pompownia ppoż.	praca wyłącznie w sytuacji awaryjnej		100,0

Poza stacjonarnymi źródłami hałasu w Zakładzie Produkcji Paliwa Alternatywnego w Dąbrowie Górniczej źródłami hałasu są maszyny i pojazdy transportujące odpady i obsługujące instalację:

- ładowarki kołowe/wózki widłowe,
- samochody ciężarowe transportujące odpady.

Ruch pojazdów po terenie Zakładu odbywa się w porze dziennej, przez około 5840 h/rok.

Tabela 3. Zestawienie parametrów akustycznych ruchomych źródeł hałasu, poruszających się na terenie zakładu

Lp.	Źródło emisji hałasu	Równoważny poziom mocy akustycznej [dB (A)]
		Pora dzienna
1	Operacje prowadzone przez ładowarki kołowe/wózki widłowe	97,8
2	Operacja wykonywane przez pojazdy samochodowe ciężkie	89,1

4.3. Gospodarka wodno- ściekowa.

4.3.1. Gospodarka wodna.

Woda dla potrzeb instalacji IPPC do produkcji paliwa alternatywnego nie będzie wykorzystywana.

Zaopatrzenie zakładu w wodę do pozostałych celów realizowane będzie z sieci zewnętrznej Arcelor Mittal Poland S.A., na podstawie zawartej umowy. Woda pochodząca od zewnętrznego dostawcy będzie wykorzystywana na cele:

a) utrzymywania czystości w zakładzie (tj. w hali produkcyjno-magazynowej do produkcji paliwa alternatywnego), w ilości:

- $Q_{\max h} = 1,0 \text{ m}^3/\text{h}$
- $Q_{\text{śr doba}} = 1,0 \text{ m}^3/\text{doba}$
- $Q_{\text{rok}} = 130 \text{ m}^3/\text{rok}$

b) ppoż.

Do celów socjalno-bytowych zakładu będzie pobierana woda podziemna, ze studni głębinowej (działka 5263 obręb Strzemieszyce Wielkie), w ilości $365 \text{ m}^3/\text{rok}$, w ramach odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

4.3.1. Gospodarka ściekowa.

W instalacji do produkcji paliwa alternatywnego, w ramach prowadzonego procesu technologicznego, w linii technologicznej nie będą powstawały ścieki przemysłowe.

W procesie technologicznym produkcji paliwa alternatywnego, polegającym na segregacji i rozdrabnianiu odpadów stałych w linii technologicznej, nie wykorzystuje się wody.

Ścieki przemysłowe będą powstawały w procesach pomocniczych, jako odcieki z miejsc magazynowania odpadów w hali produkcyjno-magazynowej i hali magazynowej. Ponadto, ścieki przemysłowe będą powstawać w trakcie utrzymania czystości w halach.

Odcieki z miejsc magazynowania odpadów i ścieki z utrzymania czystości w halach gromadzone będą w dwóch, szczelnych zbiornikach o pojemności 5 m^3 i wozami asenizacyjnymi okresowo będą wywożone na oczyszczalnię ścieków, w ramach odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

Łączna ilość powstających odcieków z miejsc magazynowania odpadów i ścieków z utrzymania czystości w halach będzie wynosić:

- $Q_{\max h} = 1,0 \text{ m}^3/\text{h}$
- $Q_{\text{śr doba}} = 1,0 \text{ m}^3/\text{doba}$
- $Q_{\text{rok}} = 365 \text{ m}^3/\text{rok}$

Stan i skład odcieków z miejsc magazynowania odpadów i ścieków z utrzymania czystości w halach:

- temperatura $\leq 35^\circ\text{C}$ i odczyn (pH) 6,5 – 9,5.
- węglowodory ropopochodne, zawiesiny ogólne, BZT₅, ChZT, arsen, kadm, chrom ogólny, miedź, nikiel, ołów, cynk, rtęć.

Ponadto, w obrębie zakładu będą powstawały ścieki bytowe (powstające niezależnie od eksploatacji instalacji IPPC) oraz wody opadowe i roztopowe (nie będące ściekami, powstające niezależnie od eksploatacji instalacji IPPC). Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu wprowadzane będą do ziemi, za pośrednictwem sześciu studni chłonnych, co uregulowane zostało odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

4.4. Zużycie energii elektrycznej - ok. 2 000 MWh/rok.

II. Sposoby osiągania wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

W związku z opublikowaniem w dniu 10 sierpnia 2018 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, decyzji wykonawczej Komisji ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, nowe (planowane) instalacje powinny spełniać konkluzje BAT od dnia udzielenia pozwolenia.

W instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym zastosowano następujące rozwiązania zapewniające spełnienie konkluzji BAT:

1. W zakresie zarządzania środowiskowego:

Zastosowano następujące rozwiązania, wynikające w szczególności z BAT 1.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do przetwarzania odpadów.
BAT 1	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT w zakładzie został wdrożony i przestrzegany wewnętrzny system zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy: a) zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; b) określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie efektywności środowiskowej instalacji; c) planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami; d) wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska; e) sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: - monitorowania i pomiarów; - działań naprawczych i zapobiegawczych; - prowadzenia rejestrów; - audytu wewnętrznego lub zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z

	zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany; f) zarządzanie strumieniem odpadów; g) wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych; h) plan zarządzania w przypadku awarii.
--	--

2. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Zastosowano następujące rozwiązania, wynikające w szczególności z BAT: 1, 3, 6, 7, 11, 19, 20.

Nr konkluzji BAT **Sposób realizacji w instalacji do przetwarzania odpadów** **BAT 1**

Zakład posiada wdrożony wewnętrzny system zarządzania środowiskowego zawierający cechy wymienione w BAT1, w tym:

- sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: monitorowania i pomiarów (monitorowania emisji do wody) – tj. rozwiązania wynikające z punktu V lit. a),
- wykaz strumieni ścieków – tj. rozwiązania wynikające z punktu XI.

Eksplatacja instalacji IPPC do produkcji paliwa alternatywnego nie wiąże się ze zużyciem wody i emisją ścieków. W instalacji do produkcji paliwa alternatywnego w ramach prowadzonego procesu technologicznego w linii technologicznej nie będą powstawały ścieki przemysłowe.

Ścieki przemysłowe będą powstawać w procesach pomocniczych jako odcieki z miejsc magazynowania odpadów w hali produkcyjno-magazynowej i hali magazynowej oraz z utrzymywania czystości hal. Ścieki te nie będą odprowadzane bezpośrednio do środowiska.

Będą odprowadzone na zewnętrzną oczyszczalnię ścieków w ramach odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

BAT 3

Zakład ma obowiązek posiadać:

- ustanowiony w ramach wewnętrznego systemu zarządzania środowiskowego wykaz strumieni ścieków (obejmujący elementy wynikające z punktu (i) lit. b) i z punktu (ii)),
- zidentyfikowane substancje istotne w ściekach przemysłowych – spośród substancji/parametrów wymienionych w BAT 7 i w BAT 20 (Tabela 6.2) w odniesieniu do realizowanego procesu przetwarzania odpadów.

BAT 6

W przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie ścieków (BAT 3), w ramach BAT zakład będzie monitorować kluczowe parametry procesu (np. przepływ ścieków, pH, temperaturę, konduktywność, BZT) w kluczowych lokalizacjach (np. w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania wstępnego lub odpływu z tej instalacji, w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania końcowego, w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację).

BAT 7

Zakład będzie monitorować zrzut pośredni do odbiornika wodnego (odcieki z miejsc magazynowania odpadów i ścieki z utrzymywania czystości hal) w odniesieniu do przetwarzania odpadów:

a) w zakresie substancji/parametrów:

- arsen (As),
- kadm (Cd),
- chrom (Cr),
- miedź (Cu),
- ołów (Pb),
- nikiel (Ni),
- cynk (Zn),
- rtęć (Hg),

o ile dana substancja zostanie zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa

w BAT 3,

b) z podaną w BAT 7 częstotliwością,

c) zgodnie ze wskazanymi w BAT 7 normami EN, w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację.

BAT 11

Monitorowanie zużycia wody do utrzymywania czystości w zakładzie, a także wytwarzania ścieków w postaci odcieków z miejsc magazynowania odpadów, odbywa się z częstotliwością, co najmniej raz w roku.

BAT 19

Techniki racjonalnego wykorzystania wody oraz zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków:

a) Gospodarka wodna.

W procesie technologicznym produkcji paliwa alternatywnego polegającym na segregacji i rozdrabnianiu odpadów stałych w linii technologicznej nie wykorzystuje się wody. Woda wykorzystywana będzie w procesach pomocniczych do utrzymywania czystości hal.

b) Powierzchnia nieprzepuszczalna.

Powierzchnia zakładu, gdzie magazynowane i przetwarzane będą odpady jest utwardzona. Hale posiadają liniowe odpływy odprowadzające ewentualne odcieki z miejsc magazynowania odpadów w hali produkcyjno-magazynowej i hali magazynowej oraz ścieki z utrzymywania czystości hal. Ścieki te gromadzone będą w 2 zbiornikach bezodpływowych i odprowadzane na oczyszczalnię ścieków.

c) Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu.

Na potrzeby eksploatacji instalacji IPPC produkcji paliwa alternatywnego w linii technologicznej nie jest wykorzystywana woda i nie powstają ścieki. Ścieki przemysłowe będą powstawać wyłącznie w procesach pomocniczych jako odcieki z miejsc magazynowania odpadów w hal oraz z utrzymywania czystości hal.

Hale posiadają liniowe odpływy odprowadzające ewentualne odcieki z miejsc magazynowania odpadów w hali produkcyjno-magazynowej i hali magazynowej oraz ścieki z utrzymywania czystości hal. Ścieki te gromadzone będą w 2 zbiornikach bezodpływowych i odprowadzane na oczyszczalnię ścieków.

Prowadzona będzie regularna kontrola stopnia napełnienia zbiorników w celu stwierdzenia konieczności ich opróżnienia.

d) Zadaszenie obszarów magazynowania w instalacji IPPC.

Wszystkie odpady przeznaczone do przetwarzania magazynowane będą wewnątrz hali przyjąć. Gotowe paliwo alternatywne magazynowane będzie wewnątrz hali magazynowania paliwa. Surowce wtórne wydzielone ze strumienia odpadów w instalacji magazynowane będą w hali przetwarzania. W obu halach zainstalowane są odpływy liniowe na ewentualne odcieki z odpadów, które są odprowadzane do zbiorników bezodpływowych.

Część wytwarzanych odpadów może być magazynowana w zamykanych lub zakrytych plandeką kontenerach, pojemnikach na placu magazynowo-manewrowym. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w magazynie odpadów.

e) Segregacja ścieków.

W instalacji do produkcji paliwa alternatywnego w ramach prowadzonego procesu technologicznego w linii technologicznej nie będą powstawały ścieki przemysłowe. Hale posiadają liniowe odpływy odprowadzające ewentualne odcieki z miejsc magazynowania odpadów w hali produkcyjno-magazynowej i hali magazynowej oraz ścieki z utrzymywania czystości hal. Ścieki te gromadzone będą w 2 zbiornikach bezodpływowych i odprowadzane na oczyszczalnię ścieków.

f) Odpowiednia infrastruktura odwadniająca.

Hale posiadają liniowe odpływy odprowadzające ewentualne odcieki z miejsc magazynowania odpadów w hali produkcyjno-magazynowej i hali magazynowej oraz

ścieki z utrzymywania czystości hal. Ścieki te gromadzone będą w 2 zbiornikach bezodpływowych.

Wody opadowe i roztopowe z dachów budynków i z placów odprowadzane są do 6 studni chłonnych na podstawie pozwolenia wodnoprawnego. Wody z części terenu zakładu przed odprowadzeniem są wstępnie podczyszczane w separatorze koalescencyjnym zintegrowanym z osadnikiem (magazynowanie odpadów na placu nie generuje odcieków, gdyż odpady magazynowane są w szczelnych, zamykanych lub oplandeczonych kontenerach lub pojemnikach).

g) Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków.

W zakładzie nie stosuje się podziemnych instalacji do przetwarzania i gromadzenia odpadów. Nie prowadzi się przetwarzania odpadów płynnych. Ocieki z miejsc magazynowania odpadów w obu halach oraz ścieki z utrzymywania czystości hal gromadzone będą w 2 szczelnych, bezodpływowych zbiornikach.

BAT 20

W przedmiotowej instalacji IPPC – ścieki przemysłowe powstające w procesach pomocniczych jako ocieki z miejsc magazynowania odpadów nie są zrzucane bezpośrednio do wód (ścieki te gromadzone będą w szczelnych, bezodpływowych zbiornikach i okresowo będą wywożone na oczyszczalnię ścieków).

W instalacji do produkcji paliwa alternatywnego w ramach prowadzonego procesu technologicznego w linii technologicznej nie będą powstawały ścieki przemysłowe.

W procesie technologicznym produkcji paliwa alternatywnego polegającym na segregacji i rozdrabnianiu odpadów stałych w linii technologicznej nie wykorzystuje się wody.

Natomiast ścieki przemysłowe będą powstawać wyłącznie w procesach pomocniczych jako ocieki z miejsc magazynowania odpadów w hali produkcyjno-magazynowej i hali magazynowej oraz ścieki z utrzymywania czystości hal. Ścieki te nie będą odprowadzane bezpośrednio do środowiska.

Dla realizowanego procesu przetwarzania odpadów, tj. dla ścieków przemysłowych powstających w procesach pomocniczych instalacji zgodnie z Tabelą 6.2 w BAT 20 poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego są następujące:

- Arsen (Ar): 0,01 – 0,05 mg/l
- Kadm (Cd): 0,01 – 0,05 mg/l
- Chrom (Cr): 0,01 – 0,15 mg/l
- Miedź (Cu): 0,05 – 0,5 mg/l
- Ołów (Pb): 0,05 – 0,1 mg/l

- Nikiel (Ni): 0,05 – 0,5 mg/l
- Rtęć (Hg): 0,5 – 5,0 µg/l (0,0005 – 0,005 mg/l)
- Cynk (Zn): 0,1 – 1,0 mg/l

przy czym wskazane poziomy emisji powiązane z NDT mają zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT3.

Ścieki przemysłowe powstające w procesach pomocniczych instalacji wprowadzane będą w sposób „pośredni” do wód, tj. odprowadzane na oczyszczalnię ścieków innego podmiotu – zatem winny spełniać ww. poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT AELs)

w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego ujęte w Tabeli 6.2 w BAT 20.

Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami dla emisji do wody stosuje się w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację.

3. W zakresie ochrony powietrza:

Zastosowano następujące rozwiązania, wynikające w szczególności z BAT: 3, 8, 13, 14, 25, 31.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do przetwarzania odpadów				
Ogólne konkluzje dotyczące BAT					
BAT 3	<u>Ograniczenie emisji do powietrza</u> W celu ograniczenia emisji do powietrza, w ramach BAT, prowadzący instalację opracował i będzie prowadził wykaz strumieni gazów odlotowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego.				
BAT 8	<u>Monitorowanie zorganizowanych emisji do powietrza</u> W ramach BAT monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji produkcji paliwa alternatywnego prowadzony będzie co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN.				
	Emit or	Źródło emisji	Zanieczyszczenie, objęte poziomem BAT-AEL	Częstotliwość monitorowania	Norma ¹⁾
	E1	Wentylacja hali magazynowo-produkcyjnej - obszar magazynowania	Pył ogółem	Raz na 6 miesięcy	EN 13284-1
			Całkowite LZO	Raz na 6 miesięcy	EN 12619

		odpadów			
	E2	Wentylacja hali magazynowo-produkcyjnej - obszar przetwarzania odpadów i hali magazynowania paliwa alternatywnego	Pył ogółem	Raz na 6 miesięcy	EN 13284-1
			Całkowite LZO	Raz na 6 miesięcy	EN 12619
	1) W ramach BAT należy monitorować emisje z kominów do powietrza zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej.				
BAT 13	<u>Zapobieganie emisjom odorów</u> W celu zapobiegania i ograniczania emisjom odorów w instalacji produkcji paliwa alternatywnego stosuje się technikę, polegającą na minimalizowaniu czasu magazynowania odpadów. W instalacji nie stosuje się odpadów generujących odory (w szczególności podlegających rozkładowi biologicznemu). W miarę możliwości technicznych odpady są podawane do instalacji możliwie w jak najkrótszym czasie, od momentu ich rozładunku w hali przyjęć. Wszystkie operacje z odpadami prowadzone są wewnątrz hal: hali przyjęć, hali przetwarzania odpadów i hali magazynowania paliwa alternatywnego, gdzie zastosowano układy wentylacyjne z oczyszczaniem gazów w filtrach węglowych.				
BAT 14	<u>Zapobieganie emisjom rozproszonym do powietrza</u> W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, w instalacji produkcji paliwa alternatywnego stosowane są następujące techniki: 1) Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych (poprzez ograniczenie prędkości ruchu kołowego). 2) Zapobieganie korozji (utrzymanie sprzętu i elementów instalacji w dobrym stanie technicznym poprzez prowadzenie przeglądów i remontów, obejmujących między innymi stosowanie powłok antykorozyjnych). 3) Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych (magazynowanie odpadów przyjmowanych do				

	przetwarzania i części odpadów wytwarzanych oraz linia technologiczna prowadzone są w hermetycznej hali magazynowo - produkcyjnej - w zamkniętym budynku). Hala wyposażona została w układy wentylacji, pobierające powietrze z wnętrza hali i tym samym utrzymujące odpowiednie ciśnienie w hali; powietrze z hali oczyszczane jest w dwóch układach wentylacyjnych, wyposażonych w urządzenia ochrony powietrza. Magazynowanie paliwa alternatywnego prowadzone jest w hali magazynowania paliwa alternatywnego. Hala ze względów bezpieczeństwa pożarowego nie jest w pełni hermetyczna (wykorzystanie obudowanej hali jest ograniczone względami bezpieczeństwa zgodnie z opinią rzeczoznawcy ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych), jednakże została wyposażona w układ wentylacyjny ujmujący powietrze w hali i kierujący je do oczyszczania w baterii cyklonów, filtry tkaninowym i węgla aktywnym (emitor E2). 4) Obsługa techniczna - hala magazynowo-produkcyjna, gdzie gromadzone są i przetwarzane odpady wyposażona jest w opuszczane bramy segmentowe. Sprawność i szczelność bram są regularnie kontrolowana. 5) Czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady - place i drogi na terenie zakładu oraz powierzchnie hal są regularnie sprzątane (zamiatane).
KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW	

BAT 25	<u>Ograniczenie emisji pyłów oraz metali zawartych w pyle, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB</u> W celu ograniczania emisji zanieczyszczeń do powietrza proces magazynowania i przetwarzania odpadów w instalacji produkcji paliwa alternatywnego prowadzony jest wewnątrz hal. Hale są wentylowane mechanicznie, za pomocą układów wentylacyjnych. Powietrze z rejonu magazynowania odpadów przyjmowanych do odzysku jest odpylane w komorze osadczej (spełniającej funkcję cyklonu wymienionego w BAT 25a), używanej do usuwania cięższych cząstek stałych, które „wypadają” ze strugi powietrza na skutek grawitacji oraz w wyniku siły odśrodkowej przy zmianie kierunku strugi powietrza przed opuszczeniem separatora; w analizowanym przypadku komora osadcza spełnia swoją funkcję i gwarantuje dotrzymanie granicznych wielkości emisyjnych dla pyłu (mieszcząc się w dolnym przedziale BAT-AELs). Wielkość emisji pyłu z wentylacji hali – rejonu magazynowania odpadów wynosi $< 2 \text{ mg/Nm}^3$. Powietrze z rejonu linii technologicznej i z magazynowania paliw alternatywnych jest odpylane w baterii cyklonów (BAT 25a) i filtrze tkaninowym (BAT 25b). Wielkość emisji pyłu z wentylacji hali – rejonu przetwarzania odpadów i magazynowania paliwa alternatywnego wynosi $< 5 \text{ mg/Nm}^3$. Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów wynoszą: $2 \div 5 \text{ mg/Nm}^3$ (średnia z okresu pobierania próbek). Zastosowane technologie ograniczania emisji pyłu pozwalają na dotrzymanie poziomów emisji BAT-AEL.
BAT 31	<u>Ograniczenie emisji pyłów oraz metali zawartych w pyle, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB</u> W celu ograniczania emisji zanieczyszczeń do powietrza proces magazynowania i przetwarzania odpadów w instalacji produkcji paliwa alternatywnego prowadzony jest wewnątrz hal. Hale są wentylowane mechanicznie za pomocą układów wentylacyjnych. Powietrze z rejonu magazynowania odpadów przyjmowanych do odzysku jest oczyszczane w adsorberze z węglem aktywnym. Wielkość emisji LZO z wentylacji hali – rejonu magazynowania

	odpadów wynosi $< 25 \text{ mg/Nm}^3$. Powietrze z rejonu linii technologicznej i z magazynowania paliw alternatywnych jest oczyszczane w modułowym filtrze węglowym (adsorber z węglem aktywnym). Wielkość emisji LZO z wentylacji hali – rejonu przetwarzania odpadów i magazynowania paliwa alternatywnego będzie niższe niż 30 mg/Nm^3. Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji całkowitego LZO do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów wynoszą: $10 \div 30 \text{ mg/Nm}^3$ (średnia z okresu pobierania próbek). Zastosowane technologie ograniczania emisji LZO pozwalają na dotrzymanie poziomów emisji BAT-AEL.
--	---

4. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

Zastosowano następujące rozwiązania, wynikające w szczególności z BAT: 1, 17, 18.

W celu redukcji/minimalizacji emisji hałasu zastosowano następujące rozwiązania wynikające

z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów.

W zakresie ochrony środowiska przed hałasem do instalacji zastosowanie mają konkluzje BAT 1, BAT 17 oraz BAT 18 wymienione w poniższej tabeli.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do przetwarzania odpadów
BAT 1	Zakład posiada określoną politykę środowiskową, uwzględniającą podstawowe aspekty funkcjonowania instalacji i uwarunkowania zewnętrzne (np. przepisy prawne, plany inwestycyjne), obejmującą ciągłe doskonalenie zarówno na poziomie technicznym i technologicznym jak również w zakresie oddziaływania instalacji na środowisko. Nadzór nad realizacją przyjętej polityki ochrony środowiska jest prowadzony przez kierownictwo.
BAT 17	BAT 17 ma zastosowanie dla przypadków, gdy na terenach chronionych przed hałasem odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji. W przypadku analizowanej instalacji produkcji paliwa alternatywnego ryzyko występowania uciążliwości akustycznych zostało zminimalizowane przez znaczną odległość terenów chronionych przed hałasem (zabudowy mieszkaniowej) od terenu zakładu: - około 110 m w kierunku północno wschodnim, - około 250 m w kierunku południowo wschodnim, - około 260 m w kierunku południowo zachodnim. Spółka opracowała i wdrożyła Plan zarządzania hałasem i wibracjami,

	który obejmuje następujące elementy: I. protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram; II. protokół monitorowania hałasu i wibracji; III. protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu i wibracji, np. skargi; IV. program ograniczania hałasu i wibracji mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. Funkcję planu zarządzania hałasem będzie spełniało również pozwolenie zintegrowane, w którym: - zostaną zidentyfikowane źródła hałasu i ich rozkład czasu pracy, - zostaną zidentyfikowane tereny chronione przed hałasem i dopuszczalne poziomy hałasu, - zostanie nałożony obowiązek prowadzenia okresowych pomiarów hałasu w środowisku na najbliższych terenach chronionych przed hałasem, z częstotliwością raz na 2 lata.
BAT 18	W celu zapobiegania i ograniczania emisji hałasu i wibracji stosowane są następujące techniki: a) właściwa lokalizacja urządzeń i budynków • urządzenia instalacji znajdują się wewnątrz budynku (w hali), • budynki i inne obiekty na terenie zakładu stanowią bariery przed emisją hałasu poza obszar zakładu, • bramy wjazdowe do hal technologicznych znajdują się w takich miejscach, aby nie były ekspozowane bezpośrednio w kierunku budynków mieszkalnych; b) zastosowane są środki operacyjne: • prowadzona będzie regularna kontrola i konserwacja urządzeń i maszyn wchodzących w skład instalacji, • stosowna będzie zasada zamkniętych drzwi w hali magazynowo-produkcyjnej, • w porze nocnej nie będzie wykonywany transport odpadów oraz przetwarzanie odpadów; c) stosowny jest sprzęt o możliwie niskich mocach akustycznych, d) obecnie zakład nie powoduje ponadnormatywnej uciążliwości na terenach chronionych przed hałasem, urządzenia będące źródłem najwyższego hałasu znajdują się wewnątrz budynku hali przetwarzania odpadów; e) w ramach redukcji hałasu stosowane są bariery w postaci budynków

	i innych obiektów oraz pasów zieleni znajdujących się na terenie zakładu, jak i w jego otoczeniu
--	---

5. W zakresie gospodarki odpadami.

Zastosowano następujące rozwiązania, wynikające w szczególności z BAT: 2, 4, 5, 24.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do przetwarzania odpadów
BAT 2	Stosowne są wszystkie techniki poprawiające ogólną efektywność środowiskową w zakresie przetwarzania odpadów: a) przed odbiorem odpadów rozpoznawana jest charakterystyka odpadów, ich źródło pochodzenia, szacowana ilość i możliwość przetwarzania w instalacji. Zakład jest w stałym kontakcie z klientami-dostawcami odpadów. W przypadku wątpliwości co do jakości odpadów możliwe jest pobranie próbki, w celu oceny możliwości przetworzenia odpadów w instalacji; opracowana i wdrożona jest Procedura charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór; b) spółka posiada określone zasady odbioru odpadów od klientów-dostawców. Zasady odbioru obejmują ocenę jakości i zgodności odpadów przy odbiorze od klienta jak i po przywozie na teren Zakładu. W przypadku wątpliwości co do jakości odpadów możliwe jest pobranie próbki, w celu oceny możliwości przetworzenia odpadów w instalacji. Opracowana i wdrożona jest Procedura odbioru; c) spółka posiada wykaz odpadów możliwych do przyjmowania i do przetwarzania. Monitorowane są miejsca i ilości magazynowanych odpadów na terenie Zakładu oraz możliwość ich skierowania do poszczególnych procesów przetwarzania w instalacji. Wykonywane są bilanse przywożonych i wywożonych odpadów w oparciu o prowadzoną ewidencję. Opracowany i wdrożony został System śledzenia oraz wykazu odpadów; d) wdrożony jest system oceny jakości głównych strumieni wytwarzanych odpadów: odpadów opakowaniowych i frakcji surowcowych, balastu posortowniczego zgodnie z przepisami prawa jak i wymaganiami odbiorców. Wytwarzane odpady kwalifikowane są pod odpowiednim kodem, w zależności od składu i właściwości wytwarzanych odpadów; opracowany i wdrożony jest System zarządzania jakością odpadów z przetworzenia;

	e) w instalacji prowadzona jest segregacja odpadów. Odpady magazynowane są w wyznaczonych miejscach magazynowania, tak aby nie następowało mieszanie odpadów różnych rodzajów, przeznaczonych do przetwarzania czy wytwarzanych. Opracowana i wdrożona jest procedura Zapewnienia segregacji odpadów f) w instalacji prowadzi się mieszanie odpadów w celu wytworzenia paliwa alternatywnego o cechach i składzie wymaganym przez odbiorców; opracowana jest Procedura zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów g) w instalacji prowadzone jest sortowanie dostarczanych odpadów stałych polegające na: sortowaniu optycznym i powietrznym, sortowaniu z wykorzystaniem separatorów metali żelaznych oraz na sortowaniu na frakcje rozmiarowe metodą przesiewania. Opracowana i wdrożona jest procedura Sortowania dostarczanych odpadów stałych.
BAT 4	Wszystkie odpady na terenie zakładu magazynowane są zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska i z wymaganiami ppoż.: a) Zakład, w tym miejsca magazynowania odpadów, znajduje się w południowej części miasta Dąbrowy Górniczej, w dzielnicy Strzemieszyce Wielkie, poza terenami mieszkaniowymi. Zakład zlokalizowany jest na terenach przemysłowych po dawnych Zakładach Chemicznych „Pollena-Strem” i sąsiaduje z licznymi zakładami produkcyjno-magazynowo-usługowo-handlowymi, takimi jak zakłady gospodarowania odpadami, magazyny, lakiernia, wytwórnia form wtryskowych inne. Teren jest objęty zapisami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego. Miejsca magazynowania odpadów umieszczone są głównie wewnątrz hal, w otoczeniu instalacji, aby maksymalnie skrócić odległość dowozu odpadów do instalacji i wywozu odpadów wytwarzanych. Na zewnątrz wyznaczony jest plac magazynowy w bezpośrednim sąsiedztwie hali; b) Na terenie zakładu wyznaczone są miejsca magazynowania odpadów: w hali przyjęć, hali magazynowania paliwa alternatywnego oraz na placu manewrowo-magazynowym. Pojemność magazynowa miejsc ustalona jest z uwzględnieniem warunków ppoż. oraz logistyki (możliwość dojazdu, wyładunku, załadunku). Ilości i rodzaje magazynowanych odpadów są monitorowane. Odpady magazynowane są przez możliwie krótki

	czas uwarunkowany możliwościami technologicznymi instalacji, nie dłużej jednak niż przez 3 lata, z wyjątkiem odpadów przeznaczonych do składowania, które powinny być magazynowane wyłącznie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednak niż przez rok. Pojemność magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów została określona w niniejszym wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wymogami znowelizowanej ustawy o odpadach; c) Sprzęt służący do załadunku i rozładunku odpadów (wózek widłowy i ładowarki) jest w dobrym stanie technicznym. Pojazdy posiadają aktualną dokumentację techniczną i są odpowiednio oznakowane. Odpady wrażliwe na warunki atmosferyczne są zabezpieczone przed ich wpływem; d) Odpady niebezpieczne wytwarzane są w niewielkich ilościach wyłącznie w wyniku utrzymania instalacji w sprawności. Sam proces przetwarzania odpadów nie jest źródłem wytwarzania odpadów niebezpiecznych. Odpady niebezpieczne magazynowane są w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, zabezpieczonych przed rozprzestrzenianiem, wykonanych z tworzywa odpornego na działanie niebezpiecznych substancji zawartych w odpadach. Odpady olejów dodatkowo umieszczone będą w wannach odciekowych, zbierających ewentualne wycieki. Odpady magazynowane są w zamykanym pomieszczeniu.
BAT 5	Opracowana i wdrożona została procedura postępowania z odpadami na terenie zakładu obejmująca przemieszczanie odpadów między instalacją a miejscami magazynowania. Zapisy dotyczące przemieszczania odpadów znajdują się również w instrukcjach stanowiskowych, instrukcjach technologicznych. W celu ograniczania ryzyk środowiskowych stosuje się następujące metody: a) procesy przetwarzania, przemieszczania, rozładunek i załadunek odpadów prowadzony jest przez kompetentny personel. Prowadzone są okresowe szkolenia załogi w zakresie BHP, pracy na poszczególnych stanowiskach oraz postępowania w przypadku awarii. Wymagane jest aby pracownicy posiadali aktualne badania lekarskie w dostosowaniu do pełnionych obowiązków; b) na terenie zakładu oceniany jest sposób postępowania z każdym przyjmowanym rodzajem odpadów, stosownie do jego właściwości

	i użyteczności do danych procesów. Dokumentowanie postępowania z odpadami prowadzone jest w oparciu o ewidencję odpadów; c) stosowane są środki mające na celu zapobieganie i ograniczanie wycieków w postaci: - szczelnych utwardzonych podłoży hal, placu magazynowego i dróg dojazdowych, - stosowaniu sorbentów do zbierania wycieków, Zasadniczo magazynowanie odpadów i ich przetwarzanie prowadzone jest wewnątrz budynków: w hali produkcyjno-magazynowej i w hali magazynowania paliwa alternatywnego, a w przypadku placu manewrowo-magazynowego tylko w szczelnych przykrywanych/zamykanych pojemnikach i kontenerach. d) w Zakładzie stosowane są wymagane środki ostrożności, szczególnie w zakresie ppoż.
BAT 24	W zakładzie stosuje się zasadę wykorzystywania opakowań wielokrotnego użytku (beczki, pojemniki, DPPL, palety itp.) do czasu ich technicznego zużycia lub zniszczenia, czyli do momentu, gdy stają się odpadem. Opakowania odpadowe przekazywane są do procesów przetwarzania, w zależności od stopnia zniszczenia albo we własnej instalacji, albo w instalacjach poza zakładem (w tym m.in. do procesów przygotowania do ponownego użycia).

6. W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 23.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do przetwarzania odpadów
BAT 23	W zakładzie stosowane są techniki zapewniające efektywne zużycie energii: a) Plan racjonalizacji zużycia energii. W Zakładzie Produkcji Paliwa Alternatywnego nie prowadzi się specjalnego rejestru bilansu energetycznego, natomiast prowadzona jest rejestracja i analiza zużycia wszystkich źródeł energii: - Instalacja produkcji paliwa alternatywnego stanowi stosunkowo prosty układ, gdzie nie ma konieczności oceny przepływu energii w procesie technologicznym. b) Rejestr bilansu energetycznego. Prowadzony będzie rejestr oraz analiza zużycia wszystkich

	rodzajów energii: - energia elektryczna, która wykorzystywana jest do zasilania urządzeń instalacji, do oświetlenia terenu zakładu i innych potrzeb – na podstawie wskazań liczników, - olej napędowy, który wykorzystywany jest jako paliwo dla maszyn i pojazdów – na podstawie wskazań liczydła w zbiorniku.
--	---

7. W zakresie awarii przemysłowych.

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 21.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do przetwarzania odpadów
BAT 21	Zakład Produkcji Paliwa Alternatywnego nie zalicza się do zakładów zwiększonego lub dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W celu zapobiegania i ograniczania skutków awarii i incydentom dla środowiska stosowane są techniki: a) Środki ochrony: - teren zakładu jest ogrodzony, strzeżony przez ochronę i monitoring i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych, - prowadzony jest monitoring wizyjny wszystkich miejsc magazynowania odpadów, zgodnie z zapisami ustawy o odpadach; - stosowane są systemy ochrony ppoż. w postaci sieci hydrantowej, podręcznego sprzętu gaśniczego, urządzeń wykrywania dymu i pożaru, system zraszania i tryskaczowy wraz ze zbiornikiem ppoż.; - opracowana i wdrożona jest instrukcja ppoż., a ponadto opracowany został operat przeciwpożarowy zgodnie z wymaganiami ustawy o odpadach; b) wycieki i woda gaśnicza w możliwie jak największej ilości będzie spływała do zbiorników bezodpływowych i następnie będzie wywożona na oczyszczalnię ścieków; c) w zakładzie prowadzony jest rejestr awarii, wypadków i sytuacji nadzwyczajnych. W ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania prowadzone jest ciągłe doskonalenia w zakresie BHP i systemów ppoż.

III. Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji.

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

1.1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnej eksploatacji instalacji.

Rodzaj i ilość gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla poszczególnych źródeł emisji:

Emitor	Źródło emisji	Emitowane zanieczyszczenia	Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń	
			Maksymalna emisja godzinowa [kg/h]	Graniczne stężenie BAT – AEL (średnia z okresu pobierania próbek) [mg/Nm ³]
E1	Wentylacja hali magazynowo-produkcyjnej - obszar magazynowania odpadów	Pył ogółem	-	2
		Pył zawieszony PM10	0,014	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,014	-
		Całkowite LZO	-	25
		Siarkowodór	0,007	-
		Amoniak	0,08	-
		Aceton	0,007	-
		Merkaptany	0,021	-
E2	Wentylacja hali magazynowo-produkcyjnej - obszar przetwarzania odpadów i hali magazynowania paliwa alternatywnego	Pył ogółem	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,076	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,015	-
		Całkowite LZO	-	30
		Siarkowodór	0,031	-
		Amoniak	0,37	-
		Aceton	0,031	-
		Merkaptany	0,092	-

Rodzaj i ilość gazów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji:

Instalacja IPPC	Emitowane	Emisja
-----------------	-----------	--------

	zanieczyszczenia	[Mg/rok]
Instalacja produkcji paliwa alternatywnego o wydajności 473 Mg na dobę	Pył ogółem	0,97
	Pył zawieszony PM10	0,53
	Pył zawieszony PM2,5	0,17
	Całkowite LZO	6,34
	Siarkowodór	0,22
	Amoniak	2,62
	Aceton	0,22
	Merkaptany	0,65

2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Równoważny poziom hałasu „A” mogącego przenikać do środowiska nie może przekroczyć na terenach zabudowy chronionej akustycznie następujących wartości:

- a) Dla terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, przy ul. Grzybowej, położonego w odległości około 110 m na wschód od granicy Zakładu (zgodnie z pismem ws. kwalifikacji terenów chronionych przed hałasem):

- L_{AeqD} – 50 dB

- b) Dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, przy ul. Puszkina, położonego w odległości około 280 m na południowy wschód od granicy Zakładu (teren oznaczony w MPZP jako 10MN):

- L_{AeqD} – 50 dB

- c) Dla terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, przy ul. Białostockiego, położonego w odległości około 220 m na południowy zachód od granicy Zakładu (zgodnie z pismem ws. kwalifikacji terenów chronionych przed hałasem):

- L_{AeqD} – 55 dB

IV. Gospodarka odpadami.

Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów,
- przetwarzanie odpadów,
- miejsca i sposób magazynowania odpadów.

1. Wytwarzanie odpadów.

Eksploatacja instalacji wiąże się z regularnie przeprowadzanymi remontami oraz przeglądami serwisowymi, w trakcie których powstają odpady związane z jej obsługą.

1.1. Rodzaje, ilości, źródła powstawania, podstawowy skład i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania, skład i właściwości	Ilość odpadu przewidziana do wytworzenia [Mg/rok]
1	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Są to zużyte, uszkodzone taśmy, gumowe z przenośników taśmowych wymieniane podczas prac serwisowych i remontowych. <u>Skład:</u> kauczuk naturalny i syntetyczny (polimery naturalne i syntetyczne), stal szlachetna, kordy z poliamidu, plastyfikatory oraz sadza techniczna. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciała stałego, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	0,50
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad powstaje podczas wymiany olejów, stosowanych w pojazdach oraz w trakcie okresowych konserwacji oraz remontów maszyn i urządzeń. <u>Skład:</u> destylaty naftowe głęboko rafinowane, w przepracowanych olejach znajdują się zanieczyszczenia z metali pochodzących ze zużycia maszyn (Fe, Cu, Cr, Al, Pb, Ag, Sn, Si), woda, rozpuszczalniki. <u>Właściwości:</u> ciecz o barwie	0,50

			od brunatnej do czarnej, o zapachu smarów i olejów. Odpad posiada właściwości wymienione w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r.: HP3 łatwopalne, HP6 ostro toksyczne, HP14 ekotoksyczne.	
3	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad powstaje podczas wymiany olejów, stosowanych w pojazdach oraz w trakcie okresowych konserwacji oraz remontów maszyn i urządzeń. <u>Skład:</u> olej bazowy, destylaty naftowe głęboko rafinowane, w przepracowanych olejach znajdują się zanieczyszczenia z metali pochodzących ze zużycia maszyn (Fe, Cu, Cr, Al, Pb, Ag, Sn, Si), woda, rozpuszczalniki. <u>Właściwości:</u> ciecz o barwie od brunatnej do czarnej, o zapachu smarów i olejów. Odpad posiada właściwości: HP3 łatwopalne, HP6 ostro toksyczne, HP14 ekotoksyczne.	0,20
4	13 02 06*	Syntetyczne oleje przekładniowe i smarowe	Odpad powstaje podczas wymiany olejów, stosowanych w pojazdach oraz w trakcie okresowych konserwacji oraz remontów maszyn i urządzeń. <u>Skład:</u> polimery silikonowe, polimery krzemooorganiczne, polimery o strukturze polisilikonów tj. związków zawierających	0,20

			w łańcuchu głównym na przemian atomy tlenu i krzemu. <u>Właściwości:</u> ciecz o barwie od brunatnej do czarnej, o zapachu smarów i olejów. Odpad posiada właściwości: HP3 łatwopalne, HP6 ostro toksyczne, HP14 ekotoksyczne.	
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad stanowią opakowania z papieru lub tektury wydzielone z odpadów skierowanych do przetwarzania. <u>Skład:</u> celuloza i lignina. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, ulega biodegradacji, palny, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	1 000,00
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady opakowań z tworzyw sztucznych wydzielone z odpadów skierowanych do przetwarzania. <u>Skład:</u> materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np.: napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizator termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki. <u>Właściwości:</u> odpad stały, wielobarwny, trudno-rozkładalny w środowisku,	2 500,00

			palny. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	
7	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania z drewna wydzielone z odpadów skierowanych do przetwarzania. <u>Skład:</u> celuloza, lignina i hemiceluloza, stanowiące około 90-95% masy drewna. Zawiera również żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. <u>Właściwości:</u> odpad stały, palny, biodegradowalny. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	1 000,00
8	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady opakowań metali wydzielone z odpadów skierowanych do przetwarzania. <u>Skład:</u> odpady żelaza i stali stanowią stopy żelaza z zawartością węgla do 1,7% i niewielką domieszką manganu, krzemu, fosforu, i śladowo siarki. <u>Właściwości:</u> odpady posiadają formę ciała stałego, są niepalne, nierozpuszczalne w wodzie. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	2 500,00
9	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania po surowcach i materiałach niebezpiecznych takie jak pojemniki po farbach, lakierach, klejach,	0,50

			rozpuszczalnikach, olejach. <u>Skład:</u> W skład chemiczny odpadu wchodzi związek organiczny i nieorganiczny. Składają się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające barwniki metale żelazne oraz kolorowe to m.in. miedź, cynk, cyna, ołów, aluminium oraz stopy metali nieżelaznych m. in. mosiądz i brąz zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. olejami hydraulicznymi, olejami smarowymi, środkami ochrony roślin lub środkami czystości zawierającymi substancje niebezpieczne. <u>Właściwości:</u> odpad posiada formę ciała stałego, może być palny, nierozpuszczalny w wodzie. Mogą zawierać pozostałości substancji stałych lub ciekłych, które mogą mieć właściwości palne, rozpuszczalne w wodzie, biodegradowalne. Odpad posiada właściwości niebezpieczne wynikające z charakteru wcześniej przechowywanych w opakowaniach substancji, w szczególności drażniące,	
--	--	--	--	--

			szkodliwe, toksyczne, żrące, uczulające, ekotoksyczne.	
10	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)	Zaolejone szmaty, czyściwo, sorbenty, zużyta odzież ochronna. Odpad powstaje w trakcie okresowych remontów oraz konserwacji maszyn i urządzeń, a także usuwania ewentualnych rozlewisk, które mogą powstać na terenie zakładu w trakcie wykonywania czynności technologicznych. <u>Skład:</u> głównie materiały tekstylne (bawełna lub włókna poliestrowych) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, głównie ropopochodnymi (związki organiczne i nieorganiczne). <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, bezzapachowy lub o zapachu substancji, którą jest zabrudzony. Odpad posiada właściwości: HP3 łatwopalne, HP5 toksyczne, HP6 ostro toksyczne, HP14 ekotoksyczne.	1,00
11	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Czyściwa, szmaty, ubrania ochronne i rękawice robocze uszkodzone lub nienadające się do dalszego wykorzystania. <u>Skład:</u> materiały tekstylne z surowców naturalnych (wełna, bawełna, len) lub sztucznych (poliester, PCV, anilana). <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, bezzapachowy lub o zapachu substancji, którą	1,00

			jest zabrudzony. Może być palny. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	
12	16 01 03	Zużyte opony	Zużyte opony wysegregowane ze strumienia odpadów oraz wymieniane w ładowarkach lub samochodach. <u>Skład:</u> polimery (naturalne i syntetyczne), sadza techniczna i plastyfikatory. Opony zawierają 75% kauczuku naturalnego i syntetycznego, do 20% stali szlachetnej, do 5% kordów z poliamidu i do 5% sadzy. <u>Właściwości:</u> Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne, palne. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny	1 000,00
13	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia wytwarzane podczas niezbędnych remontów i napraw. Wymieniane źródła światła (lampy fluorescencyjne i świetlówki kompaktowe). <u>Skład:</u> W skład chemiczny odpadu wchodzi związek organiczne i nieorganiczne. Elementy metalowe, tworzywa sztuczne, szkło, rtęć (w świetłówkach). <u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciała stałego, może być	0,50

			palny, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad posiada właściwości: HP3 łatwopalne, HP5 toksyczne, HP6 ostro toksyczne, HP14 ekotoksyczne.	
14	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Elementy elektryczne i elektroniczne wymontowane z urządzeń zainstalowanych w linii technologicznej podczas niezbędnych remontów i napraw. <u>Skład:</u> W skład chemiczny odpadu wchodzi związek organiczny i nieorganiczny. Różnego rodzaju materiały takie jak metale, tworzywa sztuczne, szkło. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciała stałego, może być palny, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	0,50
15	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Są to zużyte akumulatory niklowo – kadmowe w układach podtrzymywania, maszynach i urządzeniach na terenie zakładu. <u>Skład:</u> obudowa z tworzywa sztucznego, elektrod tj. anody kadmowej i katody niklowa pokryta nierozpuszczalnym NiOOH. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciała stałego, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad posiada właściwości: HP5 toksyczne, HP6 ostro	0,20

			toksyczne, HP14 ekotoksyczne.	
16	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad powstaje w trakcie okresowych konserwacji oraz remontów eksploatowanych instalacji i urządzeń. Są to usuwane części nienadające się do użytku. <u>Skład:</u> odpady żelaza i stali stanowią stopy żelaza z zawartością węgla do 1,7% i niewielką domieszką manganu, krzemu, fosforu, i śladowo siarki. <u>Właściwości:</u> odpady posiadają formę ciała stałego, są niepalne, nierozpuszczalne w wodzie. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	20,00
17	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad powstaje w trakcie okresowych konserwacji oraz remontów eksploatowanych instalacji i urządzeń. Są to usuwane kable nienadające się do użytku. <u>Skład:</u> metale, głównie miedź, aluminium, a także materiały osłony: tworzywa sztuczne, guma, stal. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciała stałego, palny, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	0,50
18	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08	Odpadem jest zużyty węgiel aktywny w wyniku jego wymiany	4,00

		lub 19 02 09	w biofiltrach. <u>Skład:</u> głównie węgiel pierwiastkowy w formie bezpostaciowej (sadza), częściowo w postaci drobnokrystalicznego grafitu (poza węglem zawiera zwykle popiół, głównie tlenki metali alkalicznych i krzemionkę). <u>Właściwości:</u> odpad posiada formę ciała stałego, o barwie od srebrzystoszarego do czarnego, palny, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	
19	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Odpadem jest żelazo i stal wysegregowane z odpadów zawierających metale w instalacji. <u>Skład:</u> odpady żelaza i stali stanowią stopy żelaza z zawartością węgla do 1,7% i niewielką domieszką manganu, krzemu, fosforu, i śladowo siarki. <u>Właściwości:</u> odpady posiadają formę ciała stałego, są niepalne, nierozpuszczalne w wodzie. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	3 000,00
20	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	Odpady stanowią balast w postaci lekkiej frakcji pozostały po rozdrobnieniu odpadów zawierających metale w instalacji.	40 000,00

			<u>Skład</u>: różne związki nieorganiczne i organiczne. <u>Właściwości</u>: opad w postaci stałej, sypkiej, nierozpuszczalny w wodzie, może być palny. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	
21	19 12 01	Papier i tektura	Odpadem jest zawilgocony papier i tektura wysegregowany ręcznie lub mechanicznie na linii produkcyjnej. Są to różnych rozmiarów kawałki papieru i tektury. <u>Skład</u>: celuloza i lignina. <u>Właściwości</u>: odpad w postaci stałej, ulega biodegradacji, palny, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	1 000,00
22	19 12 02	Metale żelazne	Odpadem są metale żelazne wysegregowane ręcznie lub mechanicznie na linii produkcyjnej. <u>Skład</u>: odpady żelaza i stali stanowią stopy żelaza z zawartością węgla do 1,7% i niewielką domieszką manganu, krzemu, fosforu, i śladowo siarki. <u>Właściwości</u>: odpady posiadają formę ciała stałego, są niepalne, nierozpuszczalne w wodzie. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	2 500,00

23	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpad powstają podczas mechanicznej segregacji w separatorze optycznym. <u>Skład:</u> materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np.: napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizator termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki. <u>Właściwości:</u> odpad stały, wielobarwny, trudno-rozkładalny w środowisku, palny. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	20 000,00
24	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpadem jest zawilgocone drewno wysegregowane ręcznie lub mechanicznie na linii technologicznej. <u>Skład:</u> celuloza, lignina i hemiceluloza, stanowiące około 90-95% masy drewna. Zawiera również żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. <u>Właściwości:</u> odpad stały, palny, biodegradowalny. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny	1 000,00
25	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpad stanowi frakcja podsitowa powstająca w sicie wibracyjnym lub też wysegregowany	10 000,00

			w separatorach optycznych. <u>Skład</u>: minerały: kwarc, krzemionka, krzemiany, węglany <u>Właściwości</u>: odpad w postaci ciała stałego, nierozpuszczalny w wodzie, niepalny. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	
26	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpad stanowi końcowy produkt z instalacji. <u>Skład</u>: związki organiczne i nieorganiczne (rozdrobnione odpady o znacznej kaloryczności m.in.: papier, tektura, tkaniny, tworzywa sztuczne, odpady drewniane, węgiel). <u>Właściwości</u>: odpad w postaci ciała stałego, bezzapachowy lub o lekkim charakterystycznym zapachu. Odpad palny, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	56 000,00
27	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – pyły z wentylacji hali	Odpad stanowią wytrącone w cyklonie pyły z wentylacji hali magazynowania paliwa alternatywnego. Odpad powstaje w trakcie okresowych wymiany złoża w biofiltrach. <u>Skład</u>: różne związki nieorganiczne i organiczne: piasek i pyły mineralne, pyły metaliczne, roślinne itp.	16,50

			<u>Właściwości:</u> odpad w formie ciała stałego, nierozpuszczalny w wodzie, może być palny, biodegradowalny. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	
28	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpadami jest balast z instalacji pozostały po oddzieleniu z odpadów minerałów i wysegregowaniu metali i odpadów stanowiących paliwo alternatywne. Wytwarzany jest mechanicznie w linii produkcyjnej. <u>Skład:</u> związki organiczne i nieorganiczne (zmieszane różne frakcje odpadów). <u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciała stałego, bezzapachowy, palny, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny.	50 000,00

Łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji instalacji nie przekroczy 123 000 Mg/rok.

1.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytworzonych oraz sposoby gospodarowania odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Magazynowanie	Zagospodarowanie
1	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji	Odpady magazynowane	Odpad będzie transportowany

		gumy	w oznakowanych pojemnikach umieszczonych w magazynie odpadów wytworzonych w związku z utrzymaniem instalacji (M-5).	pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy, posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk lub unieszkodliwianie odpadów. Odpady mogą być wykorzystane na miejscu w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego (R12).
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych i oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych i odpornych na działanie olejów w nich zgromadzonych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Pojemniki	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.

			umieszczane są w wannie ociekowej, w magazynie odpadów wytworzonych w związku z utrzymaniem instalacji (M-5). Miejsce magazynowania odpadów wyposażone jest w sorbenty do zbierania ewentualnych wycieków olejów.	
3	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych i oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych i odpornych na działanie olejów w nich zgromadzonych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Pojemniki umieszczane są w wannie ociekowej, w magazynie odpadów wytworzonych w związku z utrzymaniem	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.

			instalacji (M-5). Miejsce magazynowania odpadów wyposażone jest w sorbenty do zbierania ewentualnych wycieków olejów.	
4	13 02 06*	Syntetyczne oleje przekładniowe i smarowe	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych i oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych i odpornych na działanie olejów w nich zgromadzonych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Pojemniki umieszczane są w wannie ociekowej, w magazynie odpadów wytworzonych w związku z utrzymaniem instalacji (M-5). Miejsce magazynowania odpadów wyposażone jest w sorbenty do zbierania	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.

			ewentualnych wycieków olejów.	
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane w kontenerach lub pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu tj.: - w hali przetwarzania odpadów (M-2), - na utwardzonym placu przy zachodniej granicy zakładu (M-3), - na utwardzonym placu w rejonie budynku administracyjnego (M-4).	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk odpadów.
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane w kontenerach lub pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu tj.: - w hali przetwarzania odpadów (M-2), - na utwardzonym placu przy zachodniej granicy zakładu (M-3), - na utwardzonym placu w rejonie budynku administracyjnego (M-4).	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk odpadów.
7	15 01	Opakowania z drewna	Odpady	Odpad będzie

	03		magazynowane w kontenerach lub pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu tj.: - w hali przetwarzania odpadów (M-2), - na utwardzonym placu przy zachodniej granicy zakładu (M-3), - na utwardzonym placu w rejonie budynku administracyjnego (M-4).	transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk odpadów.
8	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane w kontenerach lub pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu tj.: - w hali przetwarzania odpadów (M-2), - na utwardzonym placu przy zachodniej granicy zakładu (M-3), - na utwardzonym placu w rejonie budynku administracyjnego (M-4).	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk odpadów.
9	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami

		nimi zanieczyszczone	i oznakowanych pojemnikach, odpornych na działanie odpadów. Odpady magazynowane w magazynie odpadów wytworzonych w związku z utrzymaniem instalacji (M-5).	podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.
10	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych i oznakowanych pojemnikach, odpornych na działanie odpadów. Odpady magazynowane w magazynie odpadów wytworzonych w związku z utrzymaniem instalacji (M-5).	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.
11	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane w oznakowanych pojemnikach. Odpady magazynowane w magazynie	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do

			odpadów wytworzonych w związku z utrzymaniem instalacji (M-5).	rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk odpadów. Odpady mogą być wykorzystane na miejscu w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego (R12).
12	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane w kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu tj.: - na utwardzonym placu przy zachodniej granicy zakładu (M-3).	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.
13	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych i oznakowanych pojemnikach, odpornych na	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do

			działanie odpadów. Odpady magazynowane w magazynie odpadów wytworzonych w związku z utrzymaniem instalacji (M-5).	rejestr BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk odpadów.
14	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane w szczelnych, oznakowanych pojemnikach. Odpady magazynowane w magazynie odpadów wytworzonych w związku z utrzymaniem instalacji (M-5).	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk odpadów.
15	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady magazynowane w szczelnych, zamykanych i oznakowanych pojemnikach, odpornych na działanie substancji zawartych w bateriach i akumulatorach. Odpady magazynowane w magazynie	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy

			odpadów wytworzonych w związku z utrzymaniem instalacji (M-5).	posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk odpadów.
16	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane w kontenerach lub pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu tj.: - w hali przetwarzania odpadów (M-2), - na utwardzonym placu przy zachodniej granicy zakładu (M-3).	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestr BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk odpadów.
17	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady magazynowane w oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów wytworzonych w związku z utrzymaniem instalacji (M-5).	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestr BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk odpadów.
18	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione	Odpady magazynowane	Odpad będzie transportowany

		w 19 02 08 lub 19 02 09	w oznakowanych pojemnikach w magazynie odpadów wytworzonych w związku z utrzymaniem instalacji (M-5).	pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestr BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk odpadów. Odpady mogą być wykorzystane do komponowania mieszaniny paliwa z odpadów.
19	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Odpady magazynowane w kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu tj.: - w hali przetwarzania odpadów (M-2), - na utwardzonym placu przy zachodniej granicy zakładu (M-3), - na utwardzonym placu w rejonie budynku administracyjnego (M-4).	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestr BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk odpadów.
20	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	Odpady magazynowane w kontenerach	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi

			umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu tj.: - w hali przetwarzania odpadów (M-2) lub luzem w boksach M-B1, M-B2, M-B3 i M-B4, - w hali na utwardzonym placu przy zachodniej granicy zakładu (M-3), - na utwardzonym placu w rejonie budynku administracyjnego (M-4).	lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.
21	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane w kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu tj.: - w hali przetwarzania odpadów (M-2), - na utwardzonym placu przy zachodniej granicy zakładu (M-3), - na utwardzonym placu w rejonie budynku administracyjnego (M-4).	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk odpadów.
22	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane w kontenerach umieszczonych	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami

			w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu tj.: - w hali przetwarzania odpadów (M-2), - na utwardzonym placu przy zachodniej granicy zakładu (M-3), - na utwardzonym placu w rejonie budynku administracyjnego (M-4).	podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk odpadów.
23	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane luzem w formie pryzmy lub w kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu tj.: - w hali przetwarzania odpadów (M-2) lub luzem w boksach M-B1, M-B2, M-B3 i M-B4, - w hali na utwardzonym placu przy zachodniej granicy zakładu (M-3), - na utwardzonym placu w rejonie budynku administracyjnego (M-4).	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk odpadów.
24	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12	Odpady magazynowane	Odpad będzie transportowany

		06	w kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu tj.: - na utwardzonym placu przy zachodniej granicy zakładu (M-3),	pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk odpadów.
25	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady magazynowane w kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu tj.: - w hali przetwarzania odpadów (M-2), - na utwardzonym placu przy zachodniej granicy zakładu (M-3), - na utwardzonym placu w rejonie budynku administracyjnego (M-4).	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.
26	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane luzem w sposób zorganizowany w formie pryzmy lub w kontenerach	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do

			umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu tj.: - hala magazynowania paliwa alternatywnego (M-1,) - w hali przetwarzania odpadów (M-2) lub luzem w boksach M-B1, M-B2, M-B3 i M-B4, - w hali na utwardzonym placu przy zachodniej granicy zakładu (M-3).	rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.
27	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – pyły z wentylacji hali	Odpady magazynowane w kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu tj.: - w hali przetwarzania odpadów (M-2), - na utwardzonym placu przy zachodniej granicy zakładu (M-3).	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.
28	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)	Odpady magazynowane luzem w formie	Odpad będzie transportowany pojazdami własnymi

		z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	przemy lub w kontenerach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu tj.: - w hali przetwarzania odpadów (M-2) lub luzem w boksach M-B1, M-B2, M-B3 i M-B4, - w hali na utwardzonym placu przy zachodniej granicy zakładu (M-3).	lub pojazdami podmiotu posiadającego stosowny wpis do rejestru BDO. Odpad przekazany zostanie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do kolejnego odbiorcy posiadającego stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk lub unieszkodliwianie odpadów.
--	--	---	---	--

2. Przetwarzanie odpadów.

Przetwarzanie będzie prowadzone na terenie Zakładu Produkcji Paliwa Alternatywnego przy ul. Puszkina 41 w Dąbrowie Górniczej na terenie działek geodezyjnych o numerach ewidencyjnych 5262, 5266/2, 5257/4, 5263, 5485, 5484.

Roczna moc przerobowa instalacji wynosi 123 000 Mg/rok.

W instalacji produkcji paliwa alternatywnego prowadzony jest proces odzysku **R12** - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji **R 1 – R 11**.

2.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

2.1.1. Do przetwarzania będą przyjmowane następujące rodzaje odpadów, w ilościach określonych w poniższej tabeli.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu przewidzianych do przetwarzania w instalacji w ciągu roku [Mg]
1	02 01 04	Odpady z tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	500
2	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do	2 000

		spożycia i przetwórstwa	
3	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	200
4	02 03 82	Odpady tytoniowe	2 500
5	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	3 100
6	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	500
7	03 01 99	Inne niewymienione odpady	100
8	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	1 000
9	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	1 000
10	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	500
11	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	1 000
12	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	7 000
13	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	500
14	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	2 000
15	07 02 99	Inne niewymienione odpady	500
16	07 06 99	Inne niewymienione odpady	500
17	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	300
18	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	300
19	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	500
20	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000
21	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000
22	15 01 03	Opakowania z drewna	2 000
23	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000
24	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	30 000
25	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	800
26	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	3 000
27	16 01 03	Zużyte opony	1 000

28	16 01 19	Tworzywa sztuczne	2 000
29	16 01 22	Inne niewymienione elementy	1 500
30	16 01 99	Inne niewymienione odpady	1 500
31	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	1 500
32	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	1 500
33	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	1 500
34	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	2 000
35	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	500
36	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	500
37	17 02 01	Drewno	1 000
38	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2 000
39	17 03 80	Odpadowa papa	5 000
40	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	200
41	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	500
42	19 12 01	Papier i tektura	10 000
43	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	20 000
44	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000
45	19 12 08	Tekstylia	1 000
46	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	30 000
47	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	50 000
48	20 01 01	Papier i tektura	5 000
49	20 01 10	Odzież	5 000
50	20 01 11	Tekstylia	5 000
51	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	5 000
52	20 01 39	Tworzywa sztuczne	5 000
53	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	40 000
54	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	3 000
55	20 03 02	Odpady z targowisk	3 000
56	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	3 000
57	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	15 000
58	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	20 000
ŁĄCZNA MASA ODPADÓW PODDAWANYCH PRZETWARZANIU			123 000

**2.1.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania (odzysku),
w związku z eksploatacją instalacji produkcji paliwa alternatywnego, w okresie roku.**

W wyniku procesu odzysku **R12** w instalacji produkcji paliwa alternatywnego wytwarzane są odpady z grupy 15, 16 i 19, które zostały zestawione i scharakteryzowane w tabeli przedstawionej poniżej.

Lp.	Kod odpadu	Typ odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia [Mg/rok]
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 000
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2 500
3	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000
4	15 01 04	Opakowania z metali	2 500
5	16 01 03	Zużyte opony	1 000
6	19 10 01	Odpady żelaza i stali	3 000
7	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	40 000
8	19 12 01	Papier i tektura	1 000
9	19 12 02	Metale żelazne	2 500
10	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	20 000
11	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000
12	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	10 000
13	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	56 000
14	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	50 000

Łączna maksymalna ilość odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania odpadów w instalacji nie przekroczy 123 000 ton na rok.

2.2. Miejsce przetwarzania odpadów.

Instalacja objęta niniejszym wnioskiem jest zlokalizowana na terenie Zakładu Produkcji Paliwa Alternatywnego przy ul. Puszkina 41 w Dąbrowie Górniczej zlokalizowanego na działkach geodezyjnych o numerach ewidencyjnych: 5262, 5266/2, 5257/4, 5263, 5485, 5484.

Spółka REMONDIS sp. z o. o. będąca właścicielem instalacji, dzierżawi ww. działki geodezyjne na podstawie zawartej umowy.

Szczegółowy opis procesu technologicznego prowadzonego w instalacji produkcji paliwa alternatywnego został przedstawiony w punkcie 2.1 Charakterystyka techniczna instalacji.

2.3. Magazynowanie odpadów, przewidzianych do przetwarzania.

2.3.1. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku w boksie magazynowym M-B1.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w okresie roku [Mg/rok]
1	02 01 04	Odpady z tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	30	500
2	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	30	2 000
3	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	30	200
4	02 03 82	Odpady tytoniowe	30	2 500
5	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	30	3 100
6	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	30	500
7	03 01 99	Inne niewymienione odpady	30	100
8	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	30	1 000
9	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	30	1 000
10	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	30	500
11	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	30	1 000
12	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	30	7 000

13	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	30	500
14	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	30	2 000
15	07 02 99	Inne niewymienione odpady	30	500
16	07 06 99	Inne niewymienione odpady	30	500
17	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	30	300
18	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	30	300
19	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	30	500
20	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	60	10 000
21	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	60	10 000
22	15 01 03	Opakowania z drewna	60	2 000
23	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	60	5 000
24	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	200	30 000
25	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	30	800
26	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	30	3 000
27	16 01 03	Zużyte opony	30	1 000
28	16 01 19	Tworzywa sztuczne	30	2 000
29	16 01 22	Inne niewymienione elementy	30	1 500
30	16 01 99	Inne niewymienione odpady	30	1 500
31	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	60	1 500
32	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	60	1 500
33	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	30	1 500
34	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	60	500
35	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	30	500
36	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	30	500
37	17 02 01	Drewno	30	1 000

38	17 02 03	Tworzywa sztuczne	30	2 000
39	17 03 80	Odpadowa papa	60	2 000
40	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	30	200
41	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	30	500
42	19 12 01	Papier i tektura	60	10 000
43	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	200	20 000
44	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	60	1 000
45	19 12 08	Tekstylia	30	1 000
46	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	200	30 000
47	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	200	50 000
48	20 01 01	Papier i tektura	30	5 000
49	20 01 10	Odzież	30	5 000
50	20 01 11	Tekstylia	30	5 000
51	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	30	5 000
52	20 01 39	Tworzywa sztuczne	60	5 000
53	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	200	40 000
54	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	30	3 000
55	20 03 02	Odpady z targowisk	60	3 000
56	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	30	3 000
57	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	200	15 000
58	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	200	20 000
Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów			200	100 000

2.3.2. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku w boksie magazynowym M-B2.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Maksymalna masa magazynowany	Maksymalna masa magazynowany
-----	-------------	-----------------	------------------------------	------------------------------

			ch odpadów w tym samym czasie [Mg]	ch odpadów w okresie roku [Mg/rok]
1	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	30	500
2	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	30	2 000
3	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	30	200
4	02 03 82	Odpady tytoniowe	30	2 500
5	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	30	3 100
6	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	30	500
7	03 01 99	Inne niewymienione odpady	30	100
8	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	30	1 000
9	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane elastomery, plastomerv)	30	1 000
10	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	30	500
11	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	30	1 000
12	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	30	7 000
13	07 02 17	Odpady zawierające silikonu inne niż wymienione w 07 02 16	30	500
14	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	30	2 000
15	07 02 99	Inne niewymienione odpady	30	500
16	07 06 99	Inne niewymienione odpady	30	500
17	09 01 07	Blony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	30	300
18	09 01 08	Blony i papier fotograficzny niezawierające srebra	30	300
19	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania	30	500

		tworzyw sztucznych		
20	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	60	10 000
21	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	60	10 000
22	15 01 03	Opakowania z drewna	60	2 000
23	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	60	5 000
24	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	150	30 000
25	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	30	800
26	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	30	3 000
27	16 01 03	Zużyte opony	30	1 000
28	16 01 19	Tworzywa sztuczne	30	2 000
29	16 01 22	Inne niewymienione elementy	30	1 500
30	16 01 99	Inne niewymienione odpady	30	1 500
31	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	60	1 500
32	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	60	1 500
33	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	30	1 500
34	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	60	500
35	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	30	500
36	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	30	500
37	17 02 01	Drewno	30	1 000
38	17 02 03	Tworzywa sztuczne	30	2 000
39	17 03 80	Odpadowa papa	60	2 000
40	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	30	200
41	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	30	500
42	19 12 01	Papier i tektura	60	10 000
43	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	150	20 000
44	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	60	1 000
45	19 12 08	Tekstylia	30	1 000
46	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	150	30 000

47	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	150	50 000
48	20 01 01	Papier i tektura	30	5 000
49	20 01 10	Odzież	30	5 000
50	20 01 11	Tekstylia	30	5 000
51	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	30	5 000
52	20 01 39	Tworzywa sztuczne	60	5 000
53	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	150	40 000
54	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	30	3 000
55	20 03 02	Odpady z targowisk	60	3 000
56	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	30	3 000
57	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	150	15 000
58	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	150	20 000
Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów			150	100 000

2.3.3. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku w boksie magazynowym M-B3.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w okresie roku [Mg/rok]
1	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	30	500
2	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	30	2 000
3	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	30	200
4	02 03 82	Odpady tytoniowe	30	2 500
5	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do	30	3 100

		spożycia i przetwórstwa		
6	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	30	500
7	03 01 99	Inne niewymienione odpady	30	100
8	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	30	1 000
9	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane elastomery, plastomery)	30	1 000
10	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	30	500
11	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	30	1 000
12	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	30	7 000
13	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	30	500
14	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	30	2 000
15	07 02 99	Inne niewymienione odpady	30	500
16	07 06 99	Inne niewymienione odpady	30	500
17	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	30	300
18	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	30	300
19	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	30	500
20	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	60	10 000
21	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	60	10 000
22	15 01 03	Opakowania z drewna	60	2 000
23	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	60	5 000
24	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	300	30 000
25	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	30	800
26	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	30	3 000
27	16 01 03	Zużyte opony	30	1 000

28	16 01 19	Tworzywa sztuczne	30	2 000
29	16 01 22	Inne niewymienione elementy	30	1 500
30	16 01 99	Inne niewymienione odpady	30	1 500
31	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	60	1 500
32	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	60	1 500
33	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	30	1 500
34	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	60	500
35	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	30	500
36	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	30	500
37	17 02 01	Drewno	30	1 000
38	17 02 03	Tworzywa sztuczne	30	2 000
39	17 03 80	Odpadowa papa	60	2 000
40	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	30	200
41	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	30	500
42	19 12 01	Papier i tektura	60	10 000
43	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	300	20 000
44	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	60	1 000
45	19 12 08	Tekstylia	30	1 000
46	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	300	30 000
47	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	300	50 000
48	20 01 01	Papier i tektura	30	5 000
49	20 01 10	Odzież	30	5 000
50	20 01 11	Tekstylia	30	5 000
51	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	30	5 000
52	20 01 39	Tworzywa sztuczne	60	5 000
53	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	300	40 000

54	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	30	3 000
55	20 03 02	Odpady z targowisk	60	3 000
56	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	30	3 000
57	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	300	15 000
58	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	300	20 000
Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów			300	100 000

2.3.4. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku w boksie magazynowym M-B4.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa magazynowanych odpadów w okresie roku [Mg/rok]
1	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	30	500
2	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	30	2 000
3	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	30	200
4	02 03 82	Odpady tytoniowe	30	2 500
5	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	30	3 100
6	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	30	500
7	03 01 99	Inne niewymienione odpady	30	100
8	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	30	1 000
9	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane elastomery, plastomery)	30	1 000
10	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż	30	500

		wymienione w 04 02 14		
11	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	30	1 000
12	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	30	7 000
13	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	30	500
14	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	30	2 000
15	07 02 99	Inne niewymienione odpady	30	500
16	07 06 99	Inne niewymienione odpady	30	500
17	09 01 07	Blony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	30	300
18	09 01 08	Blony i papier fotograficzny niezawierające srebra	30	300
19	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	30	500
20	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	60	10 000
21	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	60	10 000
22	15 01 03	Opakowania z drewna	60	2 000
23	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	60	5 000
24	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	400	30 000
25	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	30	800
26	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	30	3 000
27	16 01 03	Zużyte opony	30	1 000
28	16 01 19	Tworzywa sztuczne	30	2 000
29	16 01 22	Inne niewymienione elementy	30	1 500
30	16 01 99	Inne niewymienione odpady	30	1 500
31	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	60	1 500
32	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	60	1 500
33	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	30	1 500
34	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	60	500

35	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	30	500
36	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	30	500
37	17 02 01	Drewno	30	1 000
38	17 02 03	Tworzywa sztuczne	30	2 000
39	17 03 80	Odpadowa papa	60	2 000
40	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	30	200
41	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	30	500
42	19 12 01	Papier i tektura	60	10 000
43	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	400	20 000
44	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	60	1 000
45	19 12 08	Tekstylia	30	1 000
46	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	400	30 000
47	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	400	50 000
48	20 01 01	Papier i tektura	30	5 000
49	20 01 10	Odzież	30	5 000
50	20 01 11	Tekstylia	30	5 000
51	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	30	5 000
52	20 01 39	Tworzywa sztuczne	60	5 000
53	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	400	40 000
54	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	30	3 000
55	20 03 02	Odpady z targowisk	60	3 000
56	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	30	3 000
57	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	400	15 000
58	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	400	20 000
Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów			400	100 000

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

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

Miejsce magazynowania	Największa masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów [Mg]
Hala magazynowo - produkcyjna Boks magazynowy M-B1 Powierzchnia: 190 m², Wysokość magazynowania: 5 m, Pojemność: 950 m³.	200,00	950,00
Hala magazynowo - produkcyjna Boks magazynowy M-B2 Powierzchnia: 155 m², Wysokość magazynowania: 5 m, Pojemność: 775 m³.	150,00	775,00
Hala magazynowo - produkcyjna Boks magazynowy M-B3 Powierzchnia: 175 m², Wysokość magazynowania: 5 m, Pojemność: 875 m³.	300,00	875,00
Hala magazynowo - produkcyjna Boks magazynowy M-B4 Powierzchnia: 260 m², Wysokość magazynowania: 5 m, Pojemność: 1300 m³.	400,00	1300,00
suma	1 050,00	3900, 00

3. Monitorowanie i kontrola odzysku odpadów.

W ramach prowadzonych przez zakład czynności monitorowania i kontroli przetwarzania odpadów następuje:

- monitorowanie procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska polegających na bieżącym prowadzeniu kontroli instalacji

wykorzystywanych do przetwarzania odpadów. Stałe monitorowanie pozwala na szybką reakcję w razie wystąpienia nieprawidłowości i natychmiastowe podjęcie prac konserwacyjnych i remontowo-naprawczych,

- stałe monitorowanie ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu oraz prowadzenie ewidencji ilościowej i jakościowej odpadów poddawanych przetwarzaniu, zgodnie z art. 66 ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. (t. j. Dz. U. 2023 r., poz. 1587) posiadacz odpadów jest obowiązany do prowadzenia na bieżąco ich ilościowej i jakościowej ewidencji zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów,
- prowadzenie selektywnego magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów dostarczanych do zakładu,
- realizacja monitoringu wizyjnego zgodnie z ww. ustawą o odpadach oraz z wymogami zawartymi w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 29 sierpnia 2019 r. w sprawie wizyjnego systemu kontroli miejsc magazynowania lub składowania odpadów (Dz. U. z 2019 r. poz. 1755).

4. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Podmiot ma obowiązek przestrzegania przepisów obowiązujących i wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej z zakresu ochrony przeciwpożarowej oraz BHP zgodnie z warunkami, które zostały określone w dokumencie pn. „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla REMONDIS sp. z o. o. Zakładu Produkcji Paliwa Alternatywnego w Dąbrowie Górniczej ul. Puszkina 41 42-530 Dąbrowa Górnicza”, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części i innych miejsc magazynowania odpadów w spółce REMONDIS sp. z o. o., w Zakładzie Produkcji Paliwa Alternatywnego w Dąbrowie Górniczej, wykonanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (nr upr. XXXXXXX) uzgodnionym postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Dąbrowie Górniczej z 10 czerwca 2021 r. znak: MZ.077.39.2021.SF.

V. Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska.

W czasie eksploatacji instalacji prowadzony jest monitoring i pomiary obejmujące:

- monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych,
- pomiary emisji pyłów i gazów do powietrza,
- pomiary hałasu w środowisku,
- ewidencję jakościową i ilościową wytwarzanych oraz przekazywanych odpadów,
- monitoring w zakresie gleby, ziemi i wód gruntowych.

1. Monitoring procesów technologicznych i parametrów technicznych.

Należy prowadzić monitoring parametrów techniczno-technologicznych w następującym zakresie:

- kontrolę czasu pracy instalacji w roku,
- kontrolę wielkości zużycia surowców i mediów,
- regularne przeglądy urządzeń oczyszczających powietrze,
- monitoring wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza.

2. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza.

Dla emitorów E1 i E2 należy prowadzić pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza, zgodnie z zakresem, częstotliwością oraz metodyką wskazaną w poniższej tabeli.

Emitor	Źródło emisji	Zanieczyszczenie, objęte poziomem BAT-AEL	Częstotliwość monitorowania	Norma ¹⁾
E1	Wentylacja hali magazynowo-produkcyjnej - obszar magazynowania odpadów	Pył ogółem	Raz na 6 miesięcy	EN 13284-1
		Całkowite LZO	Raz na 6 miesięcy	EN 12619
E2	Wentylacja hali magazynowo-produkcyjnej - obszar przetwarzania odpadów i hali magazynowania paliwa alternatywnego	Pył ogółem	Raz na 6 miesięcy	EN 13284-1
		Całkowite LZO	Raz na 6 miesięcy	EN 12619

1) W ramach BAT należy monitorować emisje z kominów do powietrza zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej

Należy zapewnić wykonanie ww. pomiarów wielkości emisji przez akredytowane laboratorium.

Stanowiska do pomiaru emisji substancji do powietrza należy usytuować zgodnie z wymaganiami normy PN-Z-04030-7:1994.

3. Monitoring hałasu w środowisku.

Dla instalacji winny być przeprowadzane okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia. Pomiary należy przeprowadzać raz na dwa lata, w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki, w punktach pomiarowych, zlokalizowanych na granicy najbliższych terenów podlegających ochronie akustycznej:

- punkt P1 – teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej przy ul. Grzybowej,
- punkt P2 – teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej przy ul. Puszkina,
- punkt P3 – teren zabudowy mieszkaniowo-usługowej przy ul. Białostockiego.

4. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej

4.1. Monitoring poboru wody.

Nie ustala się monitoringu poboru wody w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż zaopatrzenie zakładu w wodę realizowane będzie od operatora zewnętrznego. Pobór wody na cele bytowe uregulowany został w ramach odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

Ilość pobieranej wody monitorowana będzie za pomocą wodomierza.

4. 2. Monitoring emisji ścieków.

Nie ustala się monitoringu ścieków przemysłowych w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż w instalacji IPPC do produkcji paliwa alternatywnego ścieki przemysłowe nie powstają natomiast ścieki przemysłowe z procesów pomocniczych jako odcieki z miejsc magazynowania odpadów oraz ścieki z utrzymywania czystości hal będą odprowadzane na oczyszczalnię ścieków w ramach odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

5. Ewidencja odpadów.

Dla odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji oraz odpadów odbieranych do przetwarzania, prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów.

6. Monitoring w zakresie gleby, ziemi i wód gruntowych.

Nie określa się.

VI. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowych.

1. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

- a) Praca instalacji w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Uzasadnione technologicznie warunki eksploatacyjne instalacji, odbiegające od normalnych, podczas których następuje emisja gazów do powietrza, to rozruch i wyłączenie instalacji oraz sytuacje awaryjne. Podczas trwania ww. warunków odbiegających od normalnych wielkość emisji nie ulega zwiększeniu w stosunku do emisji zanieczyszczeń w warunkach normalnych.

- b) Na terenie zakładu obowiązują następujące procedury, mające na celu ograniczenie wystąpienia zdarzeń potencjalnie zagrażających środowisku, a przede wszystkim zdrowiu człowieka:

- montaż systemu detekcji pożarowej;
- opracowanie Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego dla Zakładu;
- wyposażenie obiektów w podręczny sprzęt gaśniczy;
- wyposażenie terenu zewnętrznego w hydranty ppoż.;
- szkolenie personelu z użycia sprzętu gaśniczego;
- organizacja ćwiczeń z próbnymi ewakuacjami dla pracowników;
- prowadzenie stałego monitoringu odpadów przyjmowanych na teren Zakładu.

2. Postępowanie w razie wystąpienia awarii przemysłowej

W razie wystąpienia awarii przemysłowej mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska należy bezzwłocznie powiadomić właściwe organy Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

VII. Oddziaływanie transgraniczne.

Nie stwierdzono możliwości wystąpienia transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko.

VIII. Zobowiązuje się prowadzącego instalacje do:

A. Zobowiązania ogólne:

- 1) Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania z wykonywanych pomiarów w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami.
- 2) Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
- 3) Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
- 4) Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii w przypadku jej wystąpienia oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdującej się w strefie zagrożenia i jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo Wójta, Burmistrza lub Prezydenta Miasta.
- 5) Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego do 30 kwietnia każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego.
- 6) Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.

- 7) Przedkładania informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OE.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_345” lub „OE.PZ.POMIARY_345.

B. Zobowiązania w zakresie ochrony powietrza:

- 8) Przedkładania do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego oraz do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach wyników monitorowania gazów odlotowych w ciągu 30 dni od dnia zakończenia pomiaru.
- 9) Archiwizowania danych dotyczących monitoringu procesów technologicznych i emisji substancji do powietrza przez okres 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczy.

IX. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku konieczności zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego i prawa ochrony środowiska. Teren instalacji po jej likwidacji winien być oczyszczony i zagospodarowany wg ustaleń z organem samorządowym.

X. Zabezpieczenie roszczeń.

Ustanawiam posiadaczowi odpadów: spółce Remondis Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie

przy ul. Zawodzie 18 (NIP: 7280132515) prowadzącemu działalność w zakresie przetwarzania odpadów w instalacji produkcji paliwa alternatywnego o wydajności 473 Mg na dobę, Instalacja objęta niniejszym wnioskiem zlokalizowanej jest w Dąbrowie Górniczej przy ul. Puszkina 41, na terenie Zakładu Produkcji Paliwa Alternatywnego, zabezpieczenie roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ww. ustawy o odpadach, **w formie gwarancji bankowej, w kwocie xxxxxxxxxxxxxxxx zł** (słownie: xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx) umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcia odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ww. ustawy o odpadach,
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ww. ustawy o odpadach
 - w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.

Jeżeli w przypadku, o którym mowa w art. 26a ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, posiadacz odpadów nie zwrócił poniesionych przez właściwy organ kosztów działań polegających na usunięciu odpadów i gospodarowaniu nimi zgodnie z art. 26a ust. 6 ustawy o odpadach, środki z zabezpieczenia roszczeń przeznacza się na pokrycie tych kosztów.

XI. Termin obowiązywania pozwolenia.

Pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony.”

Uzasadnienie

Decyzją z dnia 19 kwietnia 2024 r. nr 1496/OE/2024 Marszałek Województwa Śląskiego, udzielił pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji paliwa alternatywnego o wydajności 473 Mg na dobę, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy ul. Puszkina 41, na terenie Zakładu Produkcji Paliwa Alternatywnego.

Strona odebrała tę decyzję w dniu 23 kwietnia 2024 roku. Pismem z dnia 6 maja 2024 roku (data wpływu do urzędu: 6 maja 2024 r.) spółka REMONDIS Sp. z o.o. złożyła odwołanie do niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t. j. Dz. U. z 2023 r., poz. 775 z późn. zm., dalej: k.p.a.) od decyzji wydanej w pierwszej instancji służy stronie odwołanie tylko do jednej instancji. Właściwy do rozpatrzenia odwołania jest organ administracji publicznej wyższego stopnia, chyba że ustawa przewiduje inny organ odwoławczy. W myśl natomiast art. 129 § 1 k.p.a., odwołanie wnosi się do właściwego organu odwoławczego za pośrednictwem organu, który wydał decyzję. Z przepisem tym koresponduje przepis art. 132 § 1 k.p.a., który stanowi, że jeżeli odwołanie wniosły wszystkie strony, a organ administracji publicznej, który wydał decyzję, uzna, że to odwołanie zasługuje w całości na uwzględnienie, może wydać nową decyzję, w której uchyli lub zmieni zaskarżoną decyzję.

Powołany przepis ustanawia dla organu, który wydał decyzję w I instancji, kompetencję do dokonania autokontroli wydanego rozstrzygnięcia (tak m. in. J. Zimmermann, Administracyjny tok instancji, s. 100). Jeżeli w wyniku analizy złożonego odwołania organ I instancji stwierdzi, że:

- 1) zasługuje ono w całości na uwzględnienie (warunek materialny) oraz
- 2) zostało ono wniesione przez wszystkie strony, względnie odwołanie wniosła jedna ze stron, a pozostałe strony wyraziły zgodę na uchylenie lub zmianę decyzji zgodnie z żądaniem odwołania (warunek formalny), wówczas może on wydać nową decyzję, w której uchyli albo zmieni decyzję dotychczasową. Jeżeli natomiast którykolwiek z ww. warunków nie będzie spełniony, wówczas zastosowanie znajduje art. 133 k.p.a., zgodnie z którym organ administracji publicznej, który wydał decyzję, obowiązany jest przesłać odwołanie wraz z aktami sprawy organowi odwoławczemu w terminie siedmiu dni od dnia, w

którym otrzymał odwołanie, jeżeli w tym terminie nie wydał nowej decyzji w myśl art. 132 (analogicznie: K. Glibowski, [w:] Kodeks postępowania administracyjnego, Komentarz, pod red. R. Hausera, Legalis).

Biorąc pod uwagę ww. przepisy organ ustalił, że:

- 1) odwołanie od decyzji nr 1496/OE/2024 zostało wniesione:
 - a) w terminie przepisany art. 129 § 2 k.p.a., tj. w terminie czternastu dni od dnia doręczenia decyzji;
 - b) przez wszystkie Strony, tj. w rozpoznawanym przypadku, przez spółkę REMONDIS Sp. z o.o., która była jedyną Stroną w postępowaniu administracyjnym, zakończonym wydaniem zaskarżonej decyzji,
- 2) nie upłynął termin siedmiu dni od dnia otrzymania odwołania przez organ I instancji.

Wobec tego nie ma przeszkód formalnych do jego rozpoznania przez Marszałka Województwa Śląskiego.

Rozpoznając odwołanie od decyzji organ stwierdził, że jego rozstrzygnięcie obarczone jest wadami. Rację ma Strona, że zapisy zaskarżonej decyzji, w części przez nią wskazanej nie znajdują odzwierciedlenia w zgromadzonym materiale dowodowym.

Uchybienia wskazane przez Stronę nie mają charakteru oczywistych omyłek, ponieważ dotyczą one materii rozstrzygnięcia. Wobec stwierdzenia naruszenia art. 7 i 77 KPA, Marszałek Województwa Śląskiego, działając jako organ I instancji, postanowił przychylić się w całości do żądania Strony i w tzw. trybie autokontroli, zmienić zaskarżoną decyzję

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego, od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a KPA, w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

podpisano:

z upoważnienia

Marszałka Województwa Śląskiego
Ewa Owczarek-Nowak

Zastępcą Dyrektora

Departament Ochrony Środowiska
Ekologii i Opłat Środowiskowych