

ŚG-IV.7222.1.19.2022

## **DECYZJA**

Na podstawie:

- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572),
- art. 192 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2024 r. poz. 54 ze zm.)

### **po rozpatrzeniu**

wniosku złożonego przez PARTNERS Sp. z o.o. Sp. k., ul. Przemysłowa 3, 89-210 Łabiszyn, z dnia 17 sierpnia 2022 r. (data wpływu: 19 sierpnia 2022 r.), brak znaku, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego ww. Spółce decyzją Starosty Żnińskiego z dnia 28 czerwca 2016 r., znak: OŚ.6222.2.2016 ze zm.,

### **orzekam**

zmienić na wniosek Strony decyzję Starosty Żnińskiego z dnia 28 czerwca 2016 r., znak: OŚ.6222.2.2016 ze zm., udzielającą pozwolenia zintegrowanego PARTNERS Sp. z o.o. Sp. k., ul. Przemysłowa 3, 89-210 Łabiszyn, na eksploatację instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych, do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań: obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, zlokalizowanej w Łabiszynie przy ul. Przemysłowej 3 na terenie PARTNERS Sp. z o.o. Sp. k., w następujący sposób:

#### ***1. Zmienia się w całości punkt I. decyzji i nadaje brzmienie:***

**I. Udzielić** PARTNERS Sp. z o.o. Sp. k., ul. Przemysłowa 3, 89-210 Łabiszyn, pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych, do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań: obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, zlokalizowanej w Łabiszynie przy ul. Przemysłowej 3, na działkach nr 35/6 i 35/7.

**2. Zmienia się w całości punkt II. decyzji i nadaje brzmienie:**

**II. Informacje ogólne o prowadzącym instalację:**

**PARTNERS Sp. z o.o.**  
**Spółka komandytowa**  
**ul. Przemysłowa 3**  
**89-210 Łabiszyn**  
**NIP: 5591861178**  
**REGON: 093128963**

**3. Zmienia się w całości punkt III. decyzji i nadaje brzmienie:**

**III. Rodzaj prowadzonej działalności**

<i>Nazwa instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego</i>	<i>Rodzaj instalacji*</i>	<i>Parametry instalacji</i>
Instalacja do przetwarzania odpadów w Łabiszynie	Instalacja w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych, do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań: obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania <b>- ust. 5 pkt 3 lit. b tiret 2</b>	Zdolność przerobowa  130 000 Mg/rok przetwarzanych odpadów

\* zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości

**4. Zmienia się w całości punkt IV. decyzji i nadaje brzmienie:**

**IV. Charakterystyka instalacji, urządzeń i technologii**

**IV.1. Charakterystyka instalacji**

PARTNERS Sp. z o.o. Sp. k. jest firmą zajmującą się mechanicznym przetwarzaniem odpadów innych niż niebezpieczne w celu wytworzenia paliwa alternatywnego. Proces technologiczny obejmuje obróbkę wstępną (sortowanie mechaniczne, mieszanie, rozdrabnianie) odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania. W wyniku przetwarzania odpadów powstają odpady palne (paliwo alternatywne), których wartość opałowa przekracza 12-20 MJ/kg, odpady metali oraz odpady balastowe.

**IV.2. Opis procesu technologicznego i urządzeń**

Odpady są dostarczane do zakładu i wywożone z zakładu samochodami ciężarowymi (łódki wyposażone w ruchomą podłogę, typu Walking Floor) zabezpieczonymi od góry szczelną plandeką. Po ilościowej i jakościowej ewidencji odpady, z wyjątkiem odpadu o kodzie 19 12 10 (Odpady palne (paliwo alternatywne)) oraz odpadu o kodzie 19 12 12 (Inne odpady (w tym

zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11)) są przemiennie, selektywnie magazynowane na utwardzonym placu, w oznaczonych, otwartych boksach z legobloków S4-S10 i zadaszonym boksie S3 (Ob nr 11). Ze względu na możliwość generowania uciążliwości zapachowej odpad o kodzie 19 12 10 oraz odpad o kodzie 19 12 12 (20 % dostarczanego do przetworzenia odpadu) jest kierowany od razu na tzw. platformę przyjęć odpadów, wydzieloną z legobloków, znajdującą się w hali produkcyjnej (Ob nr 2), w łącznej ilości 20 Mg jednorazowo. Natomiast odpad o kodzie 19 12 12, który nie zawiera odpadów biodegradowalnych (80 % dostarczanego do przetworzenia odpadu) jest magazynowany w zadaszonym boksie S1. Instalacja do przetwarzania odpadów i produkcji paliwa alternatywnego jest zlokalizowana w dwóch halach (Ob nr 1 i Ob nr 2).

Zmagazynowane na placu, w boksach S1, S3-S10 (Ob nr 11) odpady przewidziane do przetworzenia oraz odpad o kodzie 19 12 12 znajdujący się w hali produkcyjnej (Ob nr 2) za pomocą ładowarki i maszyny przeładunkowej (koparko-ładowarki) są dostarczane do rozdrabniacza (przesiewacza) ustawionego na placu (Ob nr 12), w celu rozdrobnienia odpadów i wydzielenia za pomocą elektromagnesu do metali odpadu o kodzie 19 10 01 (Odpady żelaza i stali) oraz odpadu o kodzie 19 12 02 (Metale żelazne). Po rozdrobnieniu odpady za pomocą ładowarki kołowej zostają przewiezione do hali (Ob nr 2) i od razu załadowane na linię produkcji paliwa alternatywnego. Za pomocą przenośnika taśmowego zostają skierowane do separatora balistycznego, którego zadaniem jest odseparowanie kamieni, drewna, metali żelaznych, odpadów żelaza i stali od pozostałych odpadów przewidzianych do przetworzenia. Tak oczyszczone odpady zostają przetransportowane na taśmociąg rozdrabniacza i poddane mechanicznemu rozdrobnieniu na odpowiednie frakcje. Przy użyciu nadtaśmowego separatora magnetycznego odseparowane zostają bardzo drobne metale, uwolnione z odpadów w procesie ich rozdrabniania, które trafiają do kontenerów metalowych przeznaczonych do odbioru tych metali.

Powstający w wyniku przetwarzania odpad o kodzie 19 12 10 (Odpady palne (paliwo alternatywne)) za pomocą taśmociągu jest transportowany do wydzielonego boksu w hali produkcyjnej (Ob nr 2), w którym jest magazynowany w ilości 10 Mg jednorazowo. W przypadku powstania ilości powyżej 10 Mg odpad ten jest na bieżąco przewożony do uszczelnionego, zadashzonego boksu S2, a następnie w celu jego zbelowania do boksu S4 lub od razu do boksu S4, gdzie znajduje się belownica. Na terenie zakładu zostaje zbelowana tylko część odpadu o kodzie 19 12 10, tj. 34 800 Mg/rok, co stanowi ok. 40 % powstającego paliwa alternatywnego. Paliwo alternatywne w formie zbelowanej jest magazynowane na placu, w boksach S5-S10 (Ob nr 11), naprzemiennie z odpadami dostarczonymi do zakładu, za wyjątkiem 19 12 10 i 19 12 12. Powstały w wyniku przetwarzania odpad o kodzie 19 12 12 (Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11)) jest magazynowany w odkrytym boksie S11 (Ob nr 19). Odpad ten oraz paliwo alternatywne w formie luzem są magazynowane nie dłużej niż wymaga tego przygotowanie partii wysyłkowej. Następnie są załadowane na specjalistyczne, przystosowane do przewozu materiałów sypkich samochody ciężarowe i przekazane do odbiorców posiadających odpowiednią decyzję na ich zagospodarowanie. Paliwo alternatywne w formie luzem jest przekazywane m.in. do cementowni i spalarni zlokalizowanych na terenie Polski, natomiast w formie zbelowanej paliwo jest wysyłane na export. Wszystkie wyodrębnione z procesu metale żelazne, odpady z żelaza i stali oraz żelazo i stal, tj. odpady o kodach: 17 04 05, 19 10 01, 19 12 02 są magazynowane w oddzielnych kontenerach do czasu ich

wypełnienia, a następnie przetransportowane specjalistycznymi środkami transportu do podmiotów prowadzących działalność w zakresie recyklingu metali oraz hut, jako stal wsadowa. Natomiast odpad o kodzie 19 12 12 jest przekazywany do unieszkodliwiania (np. poprzez składowanie na składowisku odpadów).

W skład zagospodarowania zakładu wchodzi m.in.:

- hala produkcyjna o wymiarach 15,69 m x 25,12 m (Ob nr 1),
- hala produkcyjna o wymiarach 55,12 m x 20,25 m (Ob nr 2),
- place manewrowe (Ob nr 12 i Ob nr 13)
- plac manewrowy z boksami (Ob nr 11):
  - boksy zadane S1, S2 i S3,
  - boksy odkryte S4 – S10,
- boks odkryty S11 (Ob nr 19),
- zbiorniki na ścieki przemysłowe (Ob nr 6 i Ob nr 21A),
- zbiornik na ścieki bytowe (Ob nr 20A),
- zbiorniki na wody opadowe i roztopowe (Ob nr 7 i Ob nr 8),
- separatory substancji ropopochodnych dla ścieków przemysłowych (Ob nr 17 i Ob nr 21B),
- separatory substancji ropopochodnych dla wód opadowych (Ob nr 7A i Ob nr 8A),
- zbiorniki na olej napędowy i zbiornik na Ad Blue ( Ob nr 16),
- ekran akustyczny (Ob nr 22),
- bariera antyodorowa,
- instalacja technologiczna do przetwarzania odpadów wraz z urządzeniami i infrastrukturą towarzyszącą:
  - przenośniki taśmowe, ślimakowe, podajniki,
  - przesiewacz obrotowy,
  - separator balistyczny,
  - separatory magnetyczne,
  - rozdrabniarka,
  - analizator RDF,
  - wózek widłowy,
  - rozdrabniacz wolnoobrotowy (przesiewacz),
  - ładowarki,
  - maszyna przeładunkowa (koparko-ładowarka),
  - belownica,
  - system kanałów wentylacyjnych odbierających powietrze z urządzeń oraz z kubatury hal,
  - filtr pośredni typu JET 11/6/4365 oczyszczający powietrze,
  - wyrzutnia powietrza z kanałem pionowym odprowadzającą oczyszczone powietrze do atmosfery,
- niezbędna infrastruktura stanowiąca zaplecze dla prowadzenia działalności, tj.: budynek administracyjno-socjalny, budynek gospodarczy, magazyn odpadów, hala magazynowa na części eksploatacyjne, portiernia, trafostacja, magazyn odpadów, drogi dojazdowe, parkingi wewnątrzzakładowe, ogrodzenie terenu z bramami wjazdowymi, oświetlenie terenu.

### IV.3. Parametry pracy instalacji

Zakład pracuje w systemie 3-zmianowym, przez 7 dni w tygodniu. Linia technologiczna do produkcji paliwa alternatywnego pracuje maksymalnie 24 godziny/dobę, w porze dziennej (w godz. 6<sup>00</sup> - 22<sup>00</sup>) i w porze nocnej (w godz. 22<sup>00</sup> - 6<sup>00</sup>) przez 312 dni w roku (za wyjątkiem postępu przez okres max. 53 dni), tj. do 7488 h/rok. Administracja zakładu pracuje w systemie pracy I-zmianowym. Wydajność instalacji do przetwarzania odpadów wynosi 130 000 Mg/rok.

### 5. Zmienia się w całości punkt V. decyzji i nadaje brzmienie:

### V. Zużycie materiałów, surowców, paliw i energii w ciągu roku

#### V.1. Zużycie surowców, materiałów

Lp.	Nazwa surowca/półproduktu	Zużycie w ciągu roku
1.	Odpady przewidziane do przetworzenia	130 000 Mg
2.	Preparaty antyodorowe (LT DEO 503)	9 000 l

#### V.2. Zużycie paliwa

Ciepło dla potrzeb ogrzewania pomieszczeń zakładowych dostarczane jest z kotłowni zakładowej opalanej węglem kamiennym (ekogroszek). W kotłowni znajduje się kocioł grzewczy o mocy 35 kW i sprawności 86 %. Kotłownia pracuje wyłącznie na potrzeby centralnego ogrzewania i ciepłej wody użytkowej.

Nazwa surowca/półproduktu	Zużycie w ciągu roku
Węgiel kamienny (ekogroszek)	18,8 Mg
Olej napędowy	600 000 l
Benzyna	8 000 l

#### V.3. Zużycie energii

Zakład zasilany jest z zewnętrznej sieci energetycznej, na podstawie zawartej umowy na dostawę energii elektrycznej. Zużycie energii elektrycznej rejestrowane jest układem pomiarowo-rozliczeniowym (licznik energii). Zasilanie doprowadzane jest do stacji transformatorowej, a następnie do obiektów zakładowych. Energia elektryczna zużywana jest dla potrzeb zasilania obiektów zakładowych, w tym: budynku administracyjno-socjalnego, hal produkcyjnych wraz z linią technologiczną do przetwarzania odpadów, magazynów, warsztatu, portierni, oświetlenia terenu, bariery antyodorowej oraz belownicy.

Energia	Zużycie w ciągu roku
Energia elektryczna	1 500 MWh

## 6. Zmienia się w całości punkt VI. decyzji i nadaje brzmienie:

### VI. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii

#### VI.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

##### VI.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Źródłem emisji zorganizowanej gazów i pyłów do powietrza na terenie zakładu są zamknięte hale produkcyjne, wyposażone w system kanałów wentylacyjnych odbierających zanieczyszczone powietrze z nad linii technologicznej oraz z kubatury hal i kierujących je na tkaninowy filtr powietrza typu Nestro JET 11/6/4365, który jest urządzeniem odpylającym. Tak oczyszczone powietrze za pomocą wyrzutni z kanałem pionowym jest odprowadzane do atmosfery. Źródłem emisji niezorganizowanej do powietrza są m.in. miejsca magazynowania odpadów, maszyny robocze wykorzystywane do obsługi instalacji oraz pojazdy osobowe i ciężarowe poruszające się po terenie zakładu.

##### VI.1.2. Charakterystyka emitorów

Emitor	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Wymiar wylotu [m]	Prędkość gazów [m/s]	Ilość odprowadzanego powietrza [m <sup>3</sup> /h]	Czas pracy [h/rok]	Typ emitora
E8	Wyrzutnia powietrza z kanałem pionowym i filtrem powietrza typu Nestro JET 11/6/4365	13,716	1 x 1	7,82	45 000	8 760	pionowy otwarty

##### VI.1.3. Dopuszczalna emisja gazów lub pyłów do powietrza

Emitor	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Wielkość emisji	BAT-AEL (średnia z okresu pobierania próbek) <sup>1)</sup>
			[kg/h]	[mg/Nm <sup>3</sup> ]
E8	Wyrzutnia powietrza z kanałem pionowym i filtrem powietrza typu Nestro JET 11/6/4365	Pył całkowity	-	5
		Pył zawieszony PM10	0,01397	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,01285	-
		LZO	-	30

<sup>1)</sup> zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE

#### VI.1.4. Wielkość emisji rocznej z instalacji

Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg/rok]
Pył całkowity	0,1224
Pył zawieszony PM10	0,1224
Pył zawieszony PM2,5	0,1126
LZO	0,9929

#### VI.2. Gospodarka wodno-ściekowa

##### VI.2.1. Zaopatrzenie w wodę

Zakład nie eksploatuje własnych ujęć wód podziemnych lub powierzchniowych.

Instalacja do przetwarzania odpadów i produkcji paliw alternatywnych nie pobiera wody do celów technologicznych. Woda zużywana na potrzeby socjalno-bytowe i do zasilania bariery antyodorowej dostarczana jest z gminnej sieci wodociągowej na podstawie umowy z gestorem sieci.

Lp.	Woda	Zużycie w ciągu roku [m <sup>3</sup> /rok]
1.	Woda na cele socjalno-bytowe	1 125
2.	Woda do zasilania bariery antyodorowej	15 800
<b>Łącznie:</b>		<b>16 925</b>

##### VI.2.2. Ścieki powstające w wyniku funkcjonowania instalacji

###### VI.2.2.1. Ścieki przemysłowe

W wyniku bezpośredniego kontaktu magazynowanych na placu odpadów z wodami opadowymi i roztopowymi na terenie instalacji powstają odcieki, stanowiące ścieki przemysłowe. Ścieki przemysłowe z terenu zakładu są odprowadzane do dwóch oddzielnych bezodpływowych zbiorników na ścieki przemysłowe, tj.:

- z placów manewrowych z boksami S1-S10 (Ob nr 11) są odprowadzane za pomocą dwóch ciągów kanalizacyjnych, w których zastosowano odwodnienia liniowe do separatora substancji ropopochodnych z osadnikiem (Ob nr 17), a następnie do bezodpływowego zbiornika na ścieki przemysłowe (Ob nr 6),
- z boksu S11 (Ob nr 19) oraz nawierzchni wokół tego boksu przepływają przez separator substancji ropopochodnych z osadnikiem (Ob nr 21B) do zbiornika bezodpływowego na ścieki przemysłowe (Ob nr 21A), w łącznej ilości 1000 m<sup>3</sup>/rok.

Ścieki te okresowo przekazywane są do gminnej oczyszczalni ścieków. Warunki odprowadzania ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wprowadzane do obcej kanalizacji są regulowane odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

Stan i skład ścieków przemysłowych określono w poniższej tabeli

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość wskaźnika w odprowadzanych ściekach
1.	pH	-	6-9
2.	Zawiesina ogólna	mg/l	550
3.	ChZT (Chemiczne zapotrzebowanie na tlen)	mg/l	1200
4.	BZT (Biochemiczne zapotrzebowanie na tlen)	mg/l	600
5.	Azot ogólny	mg/l	80
6.	Azot amonowy	mg/l	60
7.	Fosfor ogólny	mg/l	15
8.	Węglowodory ropopochodne (substancje ropopochodne)	mg/l	15
9.	Chrom ogólny	mg/l	0,5
10.	Rtęć	mg/l	0,06
11.	Ołów	mg/l	0,5
12.	OWO (Ogólny węgiel organiczny)	mg/l	30
13.	Chlorki	mg/l	1000
14.	Siarczany	mg/l	500

### VI.3. Emisja hałasu

#### VI.3.1. Źródła hałasu

Źródłami hałasu w ramach funkcjonowania instalacji IPPC są:

**Źródła punktowe:**

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]		Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB] (w przeliczeniu na czas pracy)	
		Dzień	Noc	Dzień	Noc
1.	Ładowarka (duża)	16	0	100,4	-
2.	Ładowarka (mała)	16	0	100,4	-
3.	Rozdrabniacz (przesiewacz)	16	0	108,2	-
4.	Koparko-ładowarka	16	0	84,9	-
5.	Wentylacja z układem filtru i wyrzutni	16	8	77,0	77,0



### Źródła kubaturowe:

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]		Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB] (w przeliczeniu na czas pracy)	
		Dzień	Noc	Dzień	Noc
1.	Hala produkcyjna (Ob nr 1)	16	8	90,0	90,0
2.	Hala produkcyjna (Ob nr 2)	16	8	104,4	104,4

### Źródła liniowe:

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]		Równoważny poziom dźwięku A źródła [dB] (w przeliczeniu na czas pracy)	
		Dzień	Noc	Dzień	Noc
1.	Transport pojazdów osobowych (14poj.)	16	8	68,5	69,1
2.	Transport pojazdów osobowych (6 poj.)	16	8	65,5	66,8
3.	Transport pojazdów ciężarowych	16	8	79,03	74,6

### VI.3.2. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych wokół zakładu nie może przekroczyć określonych poniżej wartości:

- dla terenów mieszkaniowo-usługowych oraz terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego:
  - $L_{Aeq D}$  – dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>) – 55 dB,
  - $L_{Aeq N}$  – dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22<sup>00</sup> do godz. 6<sup>00</sup>) – 45 dB,
- dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej:
  - $L_{Aeq D}$  – dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>) – 50 dB,
  - $L_{Aeq N}$  – dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22<sup>00</sup> do godz. 6<sup>00</sup>) – 40 dB.

### VI.4. Gospodarka odpadami

W związku z eksploatacją instalacji na terenie PARTNERS Sp. z o.o. Sp. k., ul. Przemysłowa 3, 89-210 Łabiszyn wytwarzane są odpady:

- powstające w wyniku przetwarzania,
- pozostałe powstające w ramach eksploatacji zakładu.

#### VI.4.1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji, ich podstawowy skład chemiczny i właściwości

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Skład: krzemiany, związki krzemu, tlenki wapnia i magnezu. Konsystencja stała (żużel) lub sypka (popiół).
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Produkty ropopochodne, zawierające mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, dodatki uszlachetniające i poprawiające własności użytkowe (złożone związki organiczne S, P, Ca, Zn, Mg i inne). Oleje niezawierające związków chlorowcoorganicznych, PCB lub PCT. Postać ciekła, barwa brązowa, łatwopalne, lżejsze od wody i nierozpuszczalne w wodzie, trudno ulegają biodegradacji.
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Produkty ropopochodne, zawierające mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, dodatki uszlachetniające i poprawiające własności użytkowe (złożone związki organiczne S, P, Ca, Zn, Mg i inne). Oleje niezawierające związków chlorowcoorganicznych, PCB lub PCT. Postać ciekła, barwa brązowa, łatwopalne, lżejsze od wody i nierozpuszczalne w wodzie, trudno ulegają biodegradacji.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Papier i tektura – celuloza, włókna cząstek wielocukru (<math>C_6H_{10}O_5>n</math>). Konsystencja stała.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne - polietylen, poliester, polipropylen (polimery). Konsystencja stała.
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania z różnych materiałów (szklanych, metalowych lub z tworzyw sztucznych), zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (oleje, rozpuszczalniki, farby, lakiery, kleje i szczeliwa) Postać stała, zawierające niebezpieczne związki pochodzące z rozpuszczalników, olejów lub smarów, klejów, farb, lakierów.
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Materiały włókiennicze (szmaty i ubrania), tworzywa, trociny drzewne zawierające zanieczyszczenia rozpuszczalników, smarów i olejów. Konsystencja stała, zawierające niebezpieczne związki pochodzące z rozpuszczalników, olejów lub smarów.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Materiały włókiennicze (szmaty i ubrania), tworzywa, trociny drzewne niezawierające zanieczyszczeń substancjami niebezpiecznymi. Konsystencja stała.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Świetłówki – szkło, związki rtęci oraz części aluminium pochodzące z obudowy lamp. Urządzenia elektroniczne – obudowa metalowa lub tworzywo sztuczne, płytki drukowane z podzespołami elektronicznymi. Konsystencja stała, świetłówki – zawierają związki rtęci wykazujące dużą aktywność chemiczną i biologiczną, toksyczna dla środowiska

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			i zdrowia ludzi. Urządzenia elektroniczne mogą zawierać związki żywic toksycznych dla ludzi.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Tworzywa sztuczne (obudowy urządzeń, izolacje), metale (konstrukcje, okablowanie) – urządzenia bez elementów niebezpiecznych. Postać stała.
11.	17 04 05	Żelazo i stal	Żelazo, stal (stopy żelaza zawierające domieszki: węgiel, mangan, chrom, nikiel). Konsystencja stała.
12.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	Żelazo, stal (stopy żelaza zawierające domieszki: węgiel, mangan, chrom, nikiel). Konsystencja stała.
13.	19 12 02	Metale żelazne	Żelazo, stal (stopy żelaza zawierające domieszki: węgiel, mangan, chrom, nikiel). Konsystencja stała.
14.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Konsystencja stała (papier i tektura, tworzywa sztuczne, drewno, włókna). Konsystencja stała.
15.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Wilgoć całkowita $12,2 \pm 0,3$ [%], Popiół $12,6 \pm 0,8$ [%], Ciepło spalania $20\ 450 \pm 740$ [J/g], Wartość opałowa $17\ 110 \pm 740$ [J/g], Węgiel $49,5 \pm 1,4$ [%], Wodór $6,23 \pm 0,28$ [%], Azot $2,11 \pm 0,12$ [%], Siarka całkowita $0,18 \pm 0,01$ [%], Chlor $0,274 \pm 0,4$ [%].

\* odpady niebezpieczne

#### VI.4.2. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas normalnej pracy instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	2,0
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,6
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,6
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,2
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,1
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,1
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,2
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,1
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,1
11.	17 04 05	Żelazo i stal	10 000
12.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	5 000
13.	19 12 02	Metale żelazne	5 000
14.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	90 000
15.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000

\* odpady niebezpieczne

#### VI.4.3. Miejsca i sposoby magazynowania wytworzonych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania nimi

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	pojemnik metalowy zamykany o pojemności 240 l, obok portierni (Ob nr 3)
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	budynek magazynowy (Ob nr 9), 3 pojemniki metalowe zamykane o pojemności 200 l każdy
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	budynek magazynowy (Ob nr 9), 3 pojemniki metalowe zamykane o pojemności 200 l każdy
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	pojemnik z tworzywa sztucznego zamykany o pojemności 240 l, obok portierni (Ob nr 3)
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	pojemnik z tworzywa sztucznego zamykany o pojemności 240 l, obok portierni (Ob nr 3)
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	budynek magazynowy (Ob nr 9), pojemnik z tworzywa sztucznego zamykany o pojemności 240 l
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	budynek magazynowy (Ob nr 9), pojemnik z tworzywa sztucznego zamykany o pojemności 60 l
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	pojemnik z tworzywa sztucznego zamykany o pojemności 240 l, obok portierni (Ob nr 3)
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne	budynek magazynowy (Ob nr 9), pojemnik z tworzywa sztucznego zamykany o pojemności 240 l

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
		elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	budynek magazynowy (Ob nr 9), pojemnik z tworzywa sztucznego zamykany o pojemności 240 l
11.	17 04 05	Żelazo i stal	kontener metalowy zamykany o pojemności 36 m <sup>3</sup> , obok budynku gospodarczego (Ob nr 20)
12.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	kontener metalowy zamykany o pojemności 36 m <sup>3</sup> , obok budynku gospodarczego (Ob nr 20)
13.	19 12 02	Metale żelazne	kontener metalowy zamykany o pojemności 36 m <sup>3</sup> , obok budynku gospodarczego (Ob nr 20)
14.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	hala produkcyjna (Ob nr 2) luzem w boksie, w ilości 10 Mg jednorazowo. W przypadku powstania ilości powyżej 10 Mg odpad – luzem w zadaszonym boksie S2, w formie zbelowanej w boksach S5-S10 (Ob nr 11)
15.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	plac utwardzony, luzem w boksie S11 (Ob nr 19)

\* odpady niebezpieczne

Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób selektywny oraz w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na środowisko, w sposób niestwarzający zagrożenia dla ludzi i otaczającego środowiska na terenie, do którego spółka posiada tytuł prawny. Magazynowanie odpadów jest zgodne z wymaganiami ochrony środowiska, bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony przeciwpożarowej, z uwzględnieniem stanu skupienia, konsystencji, właściwości chemicznych i fizycznych odpadów. Odpady wytworzone w wyniku przetwarzania magazynowane są w odpowiednio oznakowanych, wydzielonych miejscach (w hali produkcyjnej, na utwardzonym placu, w otwartych boksach, w zadaszonym boksie), w kontenerach, luzem oraz w formie zbelowanej. Odpady powstające w ramach eksploatacji zakładu magazynowane są w odpowiednio oznakowanych, wydzielonych miejscach, pomieszczeniach, w szczelnych pojemnikach, kontenerach do momentu zebrania ilości ekonomicznie uzasadnionej. Odpady niebezpieczne w postaci ciekłej są gromadzone w zadaszonym pomieszczeniu, na podłożu szczelnym, utwardzonym, w pojemnikach metalowych, olejoodpornych, ustawionych na drewnianej palecie. Na terenie zakładu znajdują się sorbenty do neutralizacji ewentualnych wycieków. Teren zakładu, w tym miejsca magazynowania odpadów jest ogrodzony, oświetlony oraz zabezpieczony przed dostępem osób postronnych i zwierząt. Ponadto odpady są zabezpieczone przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi, rozrzuconiem, rozsypaniem, rozwiewaniem. Odpady powstające z wyniku przetwarzania, tj. odpad o kodzie 19 12 12 (Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11) oraz odpad o kodzie 19 12 10 (Odpady palne (paliwo alternatywne)) w formie luzem są magazynowane nie dłużej niż wymaga tego przygotowanie partii wysyłkowej. Następnie zostają załadowane na specjalistyczne, przystosowane do przewozu materiałów sypkich samochody ciężarowe i przekazane do odbiorców posiadających odpowiednią decyzję na ich zagospodarowanie. Paliwo alternatywne w formie luzem jest przekazywane m.in. do cementowni i spalarni zlokalizowanych na terenie Polski, natomiast w formie zbelowanej paliwo jest wysyłane

na export. Wszystkie wyodrębnione z procesu metale żelazne, odpady z żelaza i stali oraz żelazo i stal, tj. odpady o kodach: 17 04 05, 19 10 01, 19 12 02 są magazynowane w oddzielnych kontenerach do czasu ich wypełnienia, a następnie przetransportowane specjalistycznymi środkami transportu do podmiotów prowadzących działalność w zakresie recyklingu metali oraz hut, jako stal wsadowa. Natomiast odpad o kodzie 19 12 12 jest przekazywany do unieszkodliwiania (np. poprzez składowanie na składowisku odpadów).

#### **VI.4.4. Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczanie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko**

W związku z charakterem instalacji nie jest możliwe zapobieganie powstawaniu odpadów, które wynika bezpośrednio ze skali prowadzonych procesów technologicznych, w tym przetwarzania. W celu ograniczania odpadów z prac eksploatacyjnych instalacji stosowane są sprawne technicznie maszyny i urządzenia, które są poddawane okresowym planowanym przeglądom technicznym wykonywanym przez wyspecjalizowanych pracowników lub firmy zewnętrzne. Stosowane maszyny i urządzenia pozwalają maksymalnie efektywnie wykorzystać surowce i materiały. W zakresie eksploatacji instalacji są utrzymywane w dobrym stanie technicznym użytkowane obiekty budowlane, są przestrzegane reżimy technologiczne, są wykonywane bieżące remonty, modernizacje maszyn i urządzeń w celu uniknięcia ich złomowania. W celu ograniczania ilości wytwarzanych odpadów opakowaniowych z eksploatacji obiektów jest prowadzona racjonalna gospodarka opakowaniami w zakładzie (zamawianie części surowców lub materiałów w opakowaniach wielokrotnego użytku, o trwałej konstrukcji).

#### **VI.5. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów**

##### **VI.5.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
<i>Odpady przeznaczone do przetworzenia</i>			
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	3 000
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	1 000
3.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	1 000
4.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	25 000
5.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	5 000
6.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	8 000
7.	03 03 11	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	2 000
8.	03 03 99	Inne niewymienione odpady	2 000
9.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	8 000
10.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	2 000
11.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	2 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
12.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	10 000
13.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	2 000
14.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	5 000
15.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	1 000
16.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	1 000
17.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000
18.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000
19.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000
20.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	4 000
21.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000
22.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	5 000
23.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	4 000
24.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5 000
25.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	51 000
26.	19 12 08	Tekstyliia	1 000
27.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000
28.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	55 000
<b>Łącznie:</b>			130 000 <sup>1)</sup>
<b><i>Odpady powstające w wyniku przetwarzania</i></b>			
1.	17 04 05	Żelazo i stal	10 000
2.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	5 000
3.	19 12 02	Metale żelazne	5 000
4.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	90 000
5.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000
<b>Łącznie:</b>			130 000

<sup>1)</sup> ilość wszystkich odpadów razem nie więcej niż 130 000 Mg/rok

## VI.5.2. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest na terenie PARTNERS Sp. z o.o. Sp. k., ul. Przemysłowa 3, 89-210 Łabiszyn, na działce nr 35/6 i 35/7, do której prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

### **VI.5.3. Opis stosowanej metody lub metod przetwarzania odpadów, w tym wskazanie procesu przetwarzania**

W instalacji następuje mechanicznie przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne, celem wytworzenia paliwa alternatywnego. Proces technologiczny obejmuje obróbkę wstępną (sortowanie mechaniczne, mieszanie, rozdrabnianie) odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania. W wyniku przetwarzania powstają odpady palne (paliwo alternatywne), odpady metali oraz odpady stanowiące balast (frakcja podsitowa i odpady nadgabarytowe).

Prowadzony w przedmiotowej instalacji proces przetwarzania odpadów został sklasyfikowany jako proces odzysku R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11.

Wydajność instalacji do przetwarzania odpadów wynosi max. 130 000 Mg/rok.

### **VI.5.4. Miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania**

Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób selektywny, ograniczający negatywne oddziaływanie na środowisko, niestwarzający zagrożenia dla ludzi i otaczającego środowiska, na terenie, do którego spółka posiada tytuł prawny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska, bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony ppoż., w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Teren zakładu, w tym miejsca magazynowania odpadów jest oświetlony i ogrodzony, dzięki czemu wszystkie magazynowane odpady są zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i zwierząt. Odpady magazynowane w obrębie placów zewnętrznych są odpowiednio zabezpieczone przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi, rozrzuceniem, rozsypaniem, rozwiewaniem. Odpady magazynowane są w odpowiednio oznakowanych, wydzielonych miejscach, tj. na utwardzonym placu, w otwartych boksach z legobloków, w zadaszonych boksach oraz na tzw. platformie przyjęć odpadów, wydzielonej z legobloków, znajdującej się w hali produkcyjnej.

Odpady przewidziane do przetworzenia magazynowane są w następujący sposób:

- odpad o kodzie 19 12 10 jest magazynowany na tzw. platformie przyjęć odpadów, wydzielonej z legobloków, znajdującej się w hali produkcyjnej (Ob nr 2) luzem,
- odpad o kodzie 19 12 12 (20 % dostarczanego do przetworzenia odpadu) jest magazynowany na tzw. platformie przyjęć odpadów, wydzielonej z legobloków, znajdującej się w hali produkcyjnej (Ob nr 2) luzem, natomiast odpad o kodzie 19 12 12 niebiodegradowalny (80 % dostarczanego do przetworzenia odpadu) jest magazynowany na utwardzonym placu, w zadaszonym boksie S1 luzem,
- odpady o kodach: 02 01 04, 03 01 05, 03 03 05, 03 03 07, 03 03 08, 03 03 10, 03 03 11, 03 03 99, 04 02 09, 04 02 21, 04 02 22, 07 02 13, 07 02 17, 07 02 80, 09 01 07, 09 01 08, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 09, 16 01 19, 16 01 99, 17 02 03, 19 12 04, 19 12 08 są magazynowane na utwardzonym placu, w boksach otwartych S4-S10 oraz w zadaszonym boksie S3 luzem (Ob nr 11).



Odpady powstające w wyniku przetwarzania magazynowane są w następujący sposób:

- odpady o kodach 17 04 05, 19 10 01, 19 12 02 są magazynowane na utwardzonym placu, obok budynku gospodarczego (Ob nr 20), w kontenerach,
- odpad o kodzie 19 12 10 jest magazynowany w boksie, w hali produkcyjnej (Ob nr 2) luzem, w ilości 10 Mg jednorazowo. W przypadku powstania ilości powyżej 10 Mg w zadaszonym boksie S2 luzem. Odpad o kodzie 19 12 10 w formie zbelowanej jest magazynowany na utwardzonym placu, w boksach S5-S10 (Ob nr 11), naprzemiennie z określonymi odpadami przewidzianymi do przetworzenia (26 kodów odpadów),
- odpad o kodzie 19 12 12 jest magazynowany na utwardzonym placu w boksie S11 (Ob nr 19).

#### **VI.5.5. Możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania odpadów, ze szczególnym uwzględnieniem kwalifikacji zawodowych lub przeszkolenia pracowników oraz liczba i jakość posiadanych instalacji i urządzeń odpowiadających wymaganiom ochrony środowiska**

Proces przetwarzania odpadów prowadzony jest w instalacji do przetwarzania odpadów (produkcja paliwa alternatywnego). Wszystkie czynności związane z prowadzeniem procesu przetwarzania odpadów odbywają się z zachowaniem warunków ochrony środowiska. Odpady są dostarczane do zakładu i wywożone z zakładu samochodami ciężarowymi typu Walking Floor zabezpieczonymi od góry szczelną plandeką. Przyjęcie odpadów na teren zakładu odbywa się na podstawie procedury przyjęcia odpadów. W zakładzie jest prowadzona kontrola jakości odpadów, polegająca na weryfikacji dostarczonego odpadu z dokumentacją sporządzoną przez dział handlowy i komórkę do spraw zarządzania środowiskowego, w zakresie rodzaju odpadu, składu morfologicznego, wilgotności i zapachu. Odpad zostaje przyjęty na podstawie dokumentu KPO oraz kwitu wagowego. Kluczowe parametry wytworzonego paliwa alternatywnego są kontrolowane na podstawie zainstalowanego w zakładzie systemu monitorującego a dodatkowo wybiórczo badane przez akredytowane laboratorium. Prace są wykonywane przez wykwalifikowanych, przeszkolonych pracowników. Obiekty zakładowe i instalacja technologiczna są utrzymywane w należyтым stanie technicznym. Pomieszczenia oraz teren zewnętrzny są wyposażone w gaśnice i sieć hydrantową, które podlegają systematycznym przeglądom i konserwacji. Zakład posiada system automatycznego gaszenia rozdrabniacza oraz taśmociągu z przesypem. Został wyposażony w kamery termowizyjne wewnętrzne i zewnętrzne, które stanowią część systemu ochrony przeciwpożarowej, w tym wykrywania miejsc powstawania samozapłonów. Hale produkcyjne, w których znajduje się instalacja do przetwarzania odpadów wyposażone są w system kanałów wentylacyjnych odbierających zanieczyszczone powietrze znad linii technologicznej oraz z kubatury hal i kierujących je na tkaninowy filtr powietrza typu Nestro JET 11/6/4365, urządzenie odpylające. W celu redukcji emisji LZO, substancji odorotwórczych na terenie zakładu, wokół całego placu z boksami (począwszy od hali (Ob nr 1) w kierunku na południe, następnie wzdłuż południowej i wschodniej strony placu oraz od strony północnej pomiędzy halą (Ob nr 2) a boksem zadaszonym S1) na wysokości 7 m i długości ok. 281 m oraz w hali (Ob nr 2) została zainstalowana „mokra” bariera antyodorowa, której działanie polega na uwalnianiu do atmosfery mgły wytworzonej z mikroskopijnych kropelek wody i neutralizującego odory

preparatu antyodorowego o skuteczności dezodoryzacji na poziomie ok. 73,6%. W celu ograniczenia emisji hałasu do środowiska przy hałach produkcyjnych zamontowano ekran akustyczny.

## **VI.6. Emisja promieniowania elektromagnetycznego**

Instalacja nie jest istotnym źródłem emisji promieniowania elektromagnetycznego.

### ***7. Zmienia się w całości punkt VII. decyzji i nadaje brzmienie:***

## **VII. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych**

W pracy przedmiotowej instalacji mogą występować okresy zatrzymania i uruchamiania. Okresy te mogą być związane z awariami technologicznymi, planowanymi postojami, brakiem dostaw odpadów lub przypadkami niezależnymi od zakładu na skutek zdarzeń losowych.

Praca instalacji w warunkach odbiegających od normalnych obejmuje w szczególności awarie związane z linią produkcyjną. W przypadku konieczności zatrzymania instalacji np. w wyniku awarii linii produkcyjnej, dalsza eksploatacja instalacji będzie możliwa dopiero po usunięciu przyczyn uniemożliwiających pracę. Ponadto zatrzymanie pracy instalacji może nastąpić w celu dokonania stosownych przeglądów technicznych, konserwacji (przerwa technologiczna) lub wymiany zużytych elementów maszyn w linii produkcji paliwa alternatywnego. Przewiduje się postój instalacji celem np. wykonania niezbędnych przeglądów technicznych i konserwacji przez okres max 53 dni. Ponowny rozruch instalacji nastąpi zgodnie z procedurami techniczno-rozruchowymi poszczególnych urządzeń tworzących linię do produkcji paliwa alternatywnego. Zaznacza się, że rozruch i zatrzymanie instalacji nie będzie stałym elementem cyklu pracy instalacji. Instalacja jest przewidziana do pracy w trybie ciągłym.

Wielkość emisji w warunkach pracy instalacji odbiegających od normalnych jest niższa lub równa ich ilości w warunkach normalnego funkcjonowania urządzeń. Podczas zatrzymania instalacji występuje ograniczenie emisji z poziomu nominalnego do zaniku emisji. Podczas rozruchów następuje wzrost emisji od zerowej do nominalnej, właściwej dla normalnej eksploatacji.

W związku z tym nie ustala się maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia urządzeń, a także warunków wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach, a także odrębnych warunków wytwarzania odpadów.

### ***8. Zmienia się w całości punkt VIII. decyzji i nadaje brzmienie:***

## **VIII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

### **VIII.1. Techniczne i organizacyjne metody ochrony środowiska**

Przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie cechy BAT 1, w tym:

- zarządzanie strumieniem odpadów zgodnie z poniższymi procedurami (BAT 2), tj.:
  - charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór,

- odbioru odpadów,
- systemu śledzenia oraz wykazu odpadów,
- systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia,
- zapewnienia segregacji odpadów,
- zapewnienia zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów,
- sortowania dostarczanych odpadów stałych;
- wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych obejmujący poniższe elementy (BAT 3):
  - informacje dotyczące charakterystyki odpadów, które mają zostać przetworzone oraz procesów przetwarzania odpadów,
  - informacje na temat cech charakterystycznych ścieków,
  - informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych;
- plan zarządzania pozostałościami (BAT 24);
- plan ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów (BAT 4):
  - zoptymalizowanie miejsca magazynowania,
  - odpowiednia pojemność magazynowania,
  - bezpieczna obsługa miejsca magazynowania,
  - wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi;
- procedury postępowania i przemieszczania odpadów (BAT 5) obejmujące poniższe elementy:
  - postępowanie z odpadami i przemieszczaniem odpadów przez kompetentny personel,
  - dokumentowanie, zatwierdzane przed wykonaniem i weryfikowane po wykonaniu postępowania z odpadami i przemieszczania odpadów,
  - stosowanie środków mających na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczenie wycieków,
  - stosowanie eksploatacyjnych i konstrukcyjnych środków ostrożności podczas mieszania lub łączenia odpadów;
- plan zarządzania odorami obejmujący poniższe elementy (BAT 12):
  - protokół zawierający działania i harmonogram,
  - protokół monitorowania odorów zgodnie z normami EN i normami ISO, o których mowa w BAT 10 z uwzględnieniem częstotliwości monitorowania,
  - protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów (np. skargi),
  - program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania mający na celu określenie ich źródeł (określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających);
- plan zarządzania hałasem i wibracjami obejmujący poniższe elementy (BAT 17):
  - protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram,
  - protokół monitorowania hałasu i wibracji,
  - protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu i wibracji (np. skargi),
  - 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;

- plan zarządzania w przypadku awarii obejmujący poniższe elementy (BAT 21):
  - środki ochrony,
  - zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii,
  - system rejestracji i oceny incydentów/awarii;
- plan racjonalizacji zużycia energii, tj. ustalenie kluczowych wskaźników skuteczności działania w skali rocznej oraz planowanie okresowych celów usprawniania i powiązanych działań oraz rejestr bilansu energetycznego obejmujący informacje o zużyciu energii pod względem dostarczanej energii, informacje o energii oddawanej z instalacji na zewnątrz jak również informacje o przepływie energii pokazujące, w jaki sposób energia jest wykorzystywana w całym procesie technologicznym (BAT 23).

### **VIII.2. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej**

- prowadzenie odzysku z odpadów przemysłowych, surowców wtórnych i odpadów opakowaniowych,
- prowadzenie procesów przetwarzania w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi,
- przetwarzanie odpadów w celu produkcji paliwa alternatywnego,
- monitorowanie wskaźników zużycia surowców, materiałów i czynników energetycznych na terenie instalacji,
- racjonalne pobieranie wody na cele socjalno-bytowe i zasilanie bariery antyodorowej,
- sterowanie procesami technologicznymi za pomocą komputerów przemysłowych,
- zastosowanie optymalnej organizacji pracy oraz właściwej eksploatacji instalacji i sprzętu, w celu efektywnego wykorzystania wody, surowców, materiałów i paliw,
- optymalizowanie procesu przetwarzania poprzez zastosowanie odpowiednich mieszanek oraz proporcji podawania odpadów,
- analizowanie wytworzonego paliwa alternatywnego na podstawie zainstalowanego systemu monitorującego jego kluczowe parametry.

### **VIII.3. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej**

- ograniczanie zużycia energii i racjonalne jej wykorzystanie,
- zastosowanie nowoczesnych, energooszczędnych maszyn i urządzeń technicznych i ich eksploataowanie zgodnie z instrukcjami eksploatacji,
- optymalna organizacja pracy; dopasowanie parametrów oraz godzin pracy urządzeń zasilanych elektrycznie (przesiewacz, separator, rozdrabniacz, przenośniki i podajniki, belownica, bariera antyodorowa, oświetlenie) do potrzeb eksploatacyjnych instalacji,
- kontrolowanie i eliminowanie nadmiernego zużycia energii, w celu zmniejszania kosztów produkcji i ochrony środowiska,
- wdrożenie systemu ENEA OPTIMA pozwalającego zarządzać poborem energii elektrycznej,
- zastosowanie kotła opalanego paliwem stałym – węglem kamiennym („ekogroszek”) o wysokiej sprawności cieplnej.

### **VIII.4. Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi**

- prowadzenie gospodarki substancjami niebezpiecznymi w oparciu o wszelkie wymagane

- regulacje prawne dotyczące klasyfikacji, oznakowania, transportu i postępowania z substancjami i preparatami chemicznymi,
- przechowywanie olejów eksploatacyjnych do środków transportu wewnętrznego oraz maszyn i urządzeń technologicznych (olej napędowy, oleje hydrauliczne, silnikowe, przekładniowe i smarowe) w szczelnych pojemnikach w pomieszczeniu magazynowym,
  - przekazywanie powstających podczas eksploatacji olejów do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu odbiorcy.

#### **VIII.5. Metody ochrony przed hałasem**

- stosowanie konstrukcji zapewniających wysoką izolacyjność akustyczną,
- obsługiwanie urządzeń przez doświadczony, wykwalifikowany personel,
- nadzorowanie stanu technicznego urządzeń stanowiących źródło hałasu,
- zastosowanie pasa zieleni izolacyjnej od strony zabudowy mieszkaniowej,
- ustawienie urządzeń powodujących hałasy w halach produkcyjnych (Ob nr 1 i Ob nr 2),
- zabudowanie drzwi hali blokami legoblok powodując uszczelnienie hali i zmniejszenie emisji hałasu pracujących urządzeń,
- ekran akustyczny.

#### **VIII.6. Metody ochrony powietrza**

- umiejscowienie instalacji do przetwarzania odpadów (produkcji paliwa alternatywnego) w zamkniętych halach,
- minimalizowanie czasu magazynowania odpadów, które mogą generować uciążliwości zapachowe,
- wyposażenie hal produkcyjnych w system kanałów wentylacyjnych odbierających zanieczyszczone powietrze z nad linii technologicznej oraz z kubatury hal i kierujących je na tkaninowy filtr powietrza typu Nestro JET 11/6/4365, urządzenie odpylające,
- w celu redukcji LZO, substancji odorotwórczych zainstalowanie na terenie zakładu, wokół placu z boksami (począwszy od hali (Ob nr 1) w kierunku na południe, następnie wzdłuż południowej i wschodniej strony placu oraz od strony północnej pomiędzy halą (Ob nr 2) a boksem zadaszonym S1) na wysokości 7 m i długości ok. 281 m oraz w hali (Ob nr 2) „mokrej” bariery antyodorowej, której działanie polega na uwalnianiu do atmosfery mgły wytworzonej z mikroskopijnych kropelek wody i neutralizującego odory preparatu antyodorowego o skuteczności dezodoryzacji na poziomie ok. 73,6 %,
- utrzymywanie urządzeń wchodzących w skład instalacji we właściwym stanie technicznym i prawidłowe ich eksploataowanie w oparciu o stosowne instrukcje,
- w celu ograniczenia uciążliwości zapachowej magazynowanie odpadu o kodzie 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne) przewidzianego do przetworzenia wyłącznie na tzw. platformie przyjęć odpadów, znajdującej się w hali produkcyjnej (Ob nr 2), natomiast powstającego odpadu o kodzie 19 12 10 w hali produkcyjnej (Ob nr 2), w boksie, w ilości 10 Mg jednorazowo. W przypadku powstania ilości powyżej 10 Mg na bieżąco przewożenie do uszczelnionego, zadaszonego boksu S2, a następnie w celu jego zbelowania do boksu S4 lub od razu do boksu S4, gdzie znajduje się belownica. Magazynowanie powstającego paliwa alternatywnego w formie luzem nie dłużej niż wymaga tego przygotowanie partii wysyłkowej i następnie przekazanie do odbiorców posiadających odpowiednią decyzję na jego zagospodarowanie,

- w celu ograniczenia uciążliwości zapachowej kierowanie odpadu przewidzianego do przetworzenia o kodzie 19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (20 % dostarczanego do przetworzenia odpadu) od razu na tzw. platformę przyjęć odpadów, wydzieloną z legobloków, znajdującą się w hali produkcyjnej (Ob nr 2), natomiast niebiodegradowalnego (80 % dostarczanego do przetworzenia odpadu) do zadaszego boksu S1. Magazynowanie powstającego w wyniku przetwarzania odpadu o kodzie 19 12 12 w boksie S11 i następnie przekazanie do odbiorców posiadających odpowiednią decyzję na jego zagospodarowanie.

### **VIII.7. Metody ochrony środowiska wodnego**

- utrzymywanie czystości i porządku na terenie instalacji,
- okresowe kontrolowanie wielkości zużycia wody,
- lokalizowanie obszarów magazynowania z dala od cieków i zbiorników wodnych,
- nieprzekraczanie maksymalnej pojemności obszarów magazynowania zakładu,
- magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający przed ich oddziaływaniem na środowisko wodno-gruntowe,
- magazynowanie odpadów przewidzianych do przetworzenia na utwardzonym, szczelnym podłożu; we wszystkich boksach posadzki o grubości 20 cm - 40 cm zostały uszczelnione za pomocą geomembrany PEHD o grubości 1,5 mm,
- wykonanie infrastruktury odwadniania obszarów magazynowania odpadów,
- kontrolowanie szczelności zbiorników i sieci kanalizacyjnych,
- natychmiastowe likwidowanie stwierdzonych wycieków i nieszczelności,
- odprowadzanie ścieków bytowych pochodzących z budynku administracyjno-socjalnego i portierni do miejskiej kanalizacji sanitarnej, natomiast pochodzących z budynku gospodarczego do zbiorników na ścieki bytowe i okresowo wywożenie do oczyszczalni ścieków,
- odprowadzanie ścieków przemysłowych po wcześniejszym ich podczyszczeniu w separatorach substancji ropopochodnych z osadnikiem do bezodpływowych zbiorników na ścieki przemysłowe i okresowo wywożenie do oczyszczalni ścieków,
- odprowadzanie wód opadowych i roztopowych z dachów budynków i terenów utwardzonych za pomocą szczelnej kanalizacji deszczowej do separatorów substancji ropopochodnych z osadnikiem, a następnie po ich oczyszczeniu do bezodpływowych zbiorników na wody opadowe i roztopowe i okresowo wywożenie do oczyszczalni ścieków,
- stosowanie optymalnej organizacji pracy oraz właściwej eksploatacji instalacji i sprzętu.

### **VIII. 8. Metody ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami**

- prowadzenie procesu technologicznego z wykorzystaniem nowoczesnych maszyn, urządzeń, zgodnie z instrukcją producenta,
- prowadzenie systematycznej kontroli pracy instalacji, jak i poszczególnych jej elementów,
- prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałami, w tym maksymalne wykorzystanie materiałów i surowców,
- właściwa organizacja gospodarki odpadami na terenie instalacji,

- selektywne magazynowanie wszystkich odpadów w sposób zabezpieczający środowisko przed ich negatywnym wpływem,
- magazynowanie odpadów w sposób niestwarzający zagrożenia zdrowia ludzi i zwierząt,
- magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający je przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi, rozrzucaniem, rozsypaniem, rozwiewaniem (siatka ochronna, plandeka),
- magazynowanie odpadów na utwardzonym, szczelnym podłożu,
- magazynowanie przewidzianych do przetworzenia odpadów powodujących uciążliwości zapachowe w zamkniętej hali produkcyjnej,
- magazynowanie części powstającego paliwa alternatywnego w formie zbelowanej,
- przekazywanie odpadów uprawnionym odbiorcom.

#### **VIII.9. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:**

- czasowe magazynowanie odpadów zabezpieczające przed oddziaływaniem odpadów na grunt i inne elementy środowiska,
- natychmiastowe usuwanie zanieczyszczeń wywianych,
- magazynowanie odpadów na utwardzonym, szczelnym podłożu,
- magazynowanie paliwa alternatywnego luzem w hali produkcyjnej (Ob nr 2), w zadaszonym boksie S2 na szczelnej posadzce oraz w postaci zbelowanej na utwardzonym placu, w boksach S5-S10 (Ob nr 11),
- magazynowanie odpadów zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady,
- okresowe kontrolowanie wszystkich elementów infrastruktury wodno-ściekowej, w razie konieczności stosowanie zabiegów konserwacyjnych i czyszczących,
- wyposażenie zakładu w sorbenty wykorzystywane do unieszkodliwiania ewentualnych wycieków,
- natychmiastowe likwidowanie stwierdzonych wycieków i nieszczelności,
- zastosowanie szczelnych, betonowych nawierzchni na placach, drogach i parkingach,
- utrzymywanie maszyn, urządzeń wchodzących w skład instalacji we właściwym stanie technicznym i prawidłowe ich eksploataowanie,
- eksploataowanie instalacji i urządzeń wyłącznie w normalnych warunkach w stanie pełnej sprawności technicznej; w przypadku wystąpienia defektu, uszkodzenia, awarii wyłączenie z eksploatacji, do czasu zakończenia niezbędnej naprawy lub usunięcia usterki,
- w przypadku przedostania się substancji do środowiska gruntowo-wodnego w wyniku awarii czy zdarzenia wypadkowego eliminowanie skutków negatywnego oddziaływania przez pracowników zakładu w ramach możliwości technicznych z uwzględnieniem przepisów BHP i p.poż, w razie potrzeby wezwanie odpowiednich służb zewnętrznych,
- wyposażenie zakładu w urządzenia podczyszczające (separatory substancji ropopochodnych z osadnikiem).

## 9. Zmienia się w całości punkt IX. decyzji i nadaje brzmienie:

### IX. Obowiązki w zakresie monitoringu

#### IX.1. Monitoring instalacji i procesów technologicznych

Monitoring instalacji i procesów technologicznych obejmuje:

- monitorowanie stanu technicznego i parametrów pracy instalacji, tj.:
  - ilości i rodzajów przetwarzanych odpadów, ,
  - ilości i rodzajów odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania,
  - jakości wytwarzanego paliwa alternatywnego,
  - ilości zużywanej energii elektrycznej i paliw,
  - stanu technicznego i szczelności zbiorników na ścieki i urządzeń kanalizacyjnych,
  - stanu technicznego miejsc magazynowania i pojemników (kontenerów) do magazynowania odpadów,
- monitorowanie wielkości emisji i stanu środowiska, tj.:
  - wielkości emisji hałasu,
  - ilości wytworzonych ścieków,
  - ewidencjonowania odpadów,
  - skarg dotyczących aspektów środowiskowych, związanych z działalnością zakładu,
  - wszystkich zdarzeń wpływających na normalne prowadzenie działalności, które mogą stworzyć zagrożenie środowiskowe.

#### IX.2. Monitoring poboru wody

Ilość wody zużywanej na cele bytowe i zasilanie bariery antyodorowej monitoruje się i rejestruje w oparciu o odczyt wodomierza głównego w studni wodomierzowej na przyłączy wodociągowym raz w miesiącu.

#### IX.3. Monitoring wytwarzanych ścieków przemysłowych

Rejestr ilości wytworzonych ścieków przemysłowych prowadzi się na bieżąco na podstawie dokumentów wywozu ścieków ze zbiorników bezodpływowych do oczyszczalni ścieków.

##### IX.3.1. Monitoring kluczowych parametrów procesu, które zidentyfikowano jako istotne w wykazie ścieków przemysłowych, w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację

Lp.	Wskaźnik	Częstotliwość monitorowania
1.	pH	Raz w miesiącu
2.	Zawiesina ogólna	Raz w miesiącu
3.	ChZT (Chemiczne zapotrzebowanie na tlen)	Raz w miesiącu



Lp.	Wskaźnik	Częstotliwość monitorowania
4.	BZT (Biochemiczne zapotrzebowanie na tlen)	Raz w miesiącu
5.	Azot ogólny	Raz w miesiącu
6.	Azot amonowy	Raz w miesiącu
7.	Fosfor ogólny	Raz w miesiącu
8.	Węglowodory ropopochodne (substancje ropopochodne)	Raz w miesiącu
9.	Chrom ogólny	Raz w miesiącu
10.	Rtęć	Raz w miesiącu
11.	Ołów	Raz w miesiącu
12.	OWO (Ogólny węgiel organiczny)	Raz w miesiącu
13.	Chlorki	Raz w miesiącu
14.	Siarczany	Raz w miesiącu

#### IX.4. Monitoring emisji do powietrza

Metody referencyjne wykonania pomiarów emisji do powietrza z instalacji winny być zgodne z aktualnie obowiązującymi przepisami prawa.

Emitor	Substancja	Częstotliwość monitorowania*
E8	pył	Raz na sześć miesięcy
	LZO	Raz na sześć miesięcy

\*zgodnie z decyzją wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE

##### IX.4.1. Monitoring emisji odorów

Zgodnie z wymaganiami BAT 10 zawartymi w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, należy okresowo monitorować emisje odorów, zgodnie z:

- normami EN (np. olfaktometria dynamiczna zgodnie z normą EN 13725 w celu określenia stężenia odoru lub normą EN 16841-1 lub -2 w celu określenia ekspozycji na odór),
- normami ISO, normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami zapewniającymi uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej w przypadku

stosowania alternatywnych metod, w przypadku których niedostępne są normy EN (np. oszacowanie wpływu odorów) – raz na sześć miesięcy.

#### **IX.5. Monitoring hałasu**

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy prowadzić zgodnie z zobowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa; raz na dwa lata, w godzinach dziennych i nocnych, na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej, tj.:

- zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej,
- zabudowy mieszkaniowo-usługowej,
- zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego.

Punkty pomiarowe należy lokalizować na najbliższych terenach objętych ochroną przed hałasem w ten sposób, aby przeprowadzone w nich pomiary pozwoliły na ustalenie miejsca o największym oddziaływaniu źródeł hałasu zgodnie z metodyką opisaną w obowiązujących przepisach prawa.

#### **IX.6. Monitoring w zakresie gospodarki odpadami**

Ewidencjonowanie odpadów należy prowadzić zgodnie z zobowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

#### **IX.7. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów, energii i wielkości produkcji**

Prowadzony jest monitoring zużycia materiałów, surowców, paliw, energii i wody, przyjmowanych i przetwarzanych odpadów, wytwarzanych odpadów, pozostałości oraz wielkości produkcji z częstotliwością co najmniej raz w roku.

#### **IX.8. Monitoring parametrów technicznych**

Monitoring parametrów technicznych obejmuje:

- monitorowanie parametrów prowadzonego procesu technologicznego, tj.:
  - monitorowanie procesu technologicznego,
  - monitorowanie i pomiary wyrobu (stanu, składu i kaloryczności paliwa alternatywnego),
  - nadzorowanie wyrobu niezgodnego,
  - badanie zadowolenia klienta,
- monitoringu stanu technicznego, tj.:
  - sprawdzanie stanu technicznego instalacji technologicznych,
  - sprawdzenie stanu technicznego instalacji wodno-kanalizacyjnej, elektrycznej i szczelności urządzeń wodno-kanalizacyjnych.

Na terenie instalacji wszystkie urządzenia przechodzą regularnie przeglądy eksploatacyjne oraz według potrzeb są remontowane, modernizowane lub wymieniane w celu osiągnięcia optymalnej wydajności, minimalizacji przeciążeń oraz uniknięcia zablokowania przepływu strumienia surowców (odpadów).

#### ***10. Zmienia się w całości punkt X. decyzji i nadaje brzmienie:***

#### **X. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska**

Na Prowadzącego instalację nakłada się obowiązek przedkładania na piśmie, organowi wydającemu decyzję oraz organowi kontrolnemu (Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska) corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym w zakresie: zużycia energii elektrycznej, wielkości produkcji, ilości zużycia surowców, materiałów i paliw w terminie do **28 lutego** po upływie każdego roku kalendarzowego.

#### ***11. Zmienia się w całości punkt XI. decyzji i nadaje brzmienie:***

#### **XI. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczenia skutków awarii przemysłowych**

Biorąc pod uwagę charakter wykorzystywanych w procesie technologicznym odpadów, tj. odpadów innych niż niebezpieczne, stanowiących surowiec do produkcji paliwa alternatywnego, rodzajów stosowanych materiałów (preparatów antyodorowych), w świetle zapisów zawartych w rozporządzeniu Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, przedmiotowy zakład nie zalicza się do zakładów o zwiększonym albo dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Na terenie zakładu stosowane są następujące sposoby zapobiegania wystąpieniu i ograniczania skutków awarii:

- przeciwdziałanie zagrożeniu i ograniczanie jego skutków poprzez prawidłową eksploatację instalacji i urządzeń,
- utrzymywanie w należyтым stanie technicznym obiektów i instalacji, w tym instalacji zabezpieczających przed awariami oraz sprzęty ppoż.,
- systematyczne kontrolowanie stanu technicznego obiektów i instalacji technologicznych,
- obsługa instalacji przez wykwalifikowany i przeszkolony personel,
- wyposażenie pracowników w odzież i wyposażenie ochronne,
- wyposażenie obiektów zakładowych oraz terenu zewnętrznego w odpowiedni sprzęt przeciwpożarowy (gaśnice, sieć hydrantowa), który podlega systematycznym przeglądom i konserwacji oraz środki neutralizujące wycieki (sorbenty),
- wyposażenie zakładu w system automatycznego gaszenia rozdrabniacza oraz taśmociągu z przesypem,
- wyposażenie zakładu w kamery termowizyjne wewnętrzne i zewnętrzne, które stanowią część systemu ochrony przeciwpożarowej, w tym wykrywania miejsc powstawania samozapłonów,
- szkolenia pracowników w celu podnoszenia kwalifikacji i poczucia odpowiedzialności pracowników obsługi za stan instalacji, otoczenia itd.,
- przestrzeganie przepisów BHP i przepisów przeciwpożarowych oraz wskazań instrukcji eksploatacji dla urządzeń stosowanych w procesach technologicznych.

*12. Zmienia się w całości punkt XII. decyzji i nadaje brzmienie:*

## **XII. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko**

Ze względu na lokalizację instalacji w znacznej odległości od granic państwa oraz wielkość i rodzaj emisji eksploatacja instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

*13. Zmienia się w całości punkt XIII. decyzji i nadaje brzmienie:*

## **XIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji**

W przypadku zakończenia działalności likwidacja i rozbiórka prowadzone będą zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska, według zatwierdzonych projektów.

W przypadku ewentualnej likwidacji zakładu podjęte zostaną następujące czynności:

- inwentaryzacja obiektów podlegających rozbiórce,
- określenie sposobu przeprowadzenia rozbiórki,
- określenie ilości powstających odpadów,
- określenie metod zapobiegania skutkom emisji planowanych prac rozbiórkowych,
- przedstawienie sposobu prowadzenia prac porządkowania terenu,
- wywóz wszystkich zmagazynowanych odpadów do podmiotów posiadających stosowne zezwolenia na ich zagospodarowanie,
- demontaż urządzeń technologicznych i wyposażenia obiektów,
- wyburzenie zabudowy wraz z wywozem lub gospodarczym wykorzystaniem gruzu,
- wykonanie badań gruntu oraz ewentualne oczyszczenie gruntu do stanu pozwalającego na jego dalsze wykorzystanie,
- ewentualna rekultywacja terenu, polegająca np.: na wyrównaniu terenu, nawiezieniu warstwy próchnicy, wprowadzeniu odpowiedniej roślinności.

*14. Usuwa się w całości punkt XV. decyzji.*

*15. Pozostałe ustalenia decyzji Starosty Żnińskiego z dnia 28 czerwca 2016 r., znak: OŚ.6222.2.2016 ze zm. pozostawia się bez zmian.*

## **Uzasadnienie**

Partners Sp. z o.o. Sp. k., ul. Przemysłowa 3, 89-210 Łabiszyn, pismem z dnia 17 sierpnia 2022 r. (data wpływu: 19 sierpnia 2022 r.), wystąpiła do tutejszego organu z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Żnińskiego z dnia 28 czerwca 2016 r., znak: OŚ.6222.2.2016 ze zm., na eksploatację instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych, do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę,

z wykorzystaniem następujących działań: obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, zlokalizowanej w Łabiszynie przy ul. Przemysłowej 3 na terenie PARTNERS Sp. z o. o. Sp. k.

Powyższe było konsekwencją wezwania prowadzącego instalację, pismem z dnia 30 marca 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.3.7.2020 do złożenia wniosku o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, w wyniku dokonanej na podstawie art. 215 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2024 r. poz. 54 ze zm.) jego analizy, w związku z opublikowaniem w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej w dniu 17 sierpnia 2018 r. decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

W związku z wejściem w życie w dniu 11 października 2019 r. rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2019 r. poz. 1839 ze zm.) Marszałek Województwa Kujawsko-Pomorskiego stał się organem właściwym w sprawach instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych, do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań: obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, na eksploatację której Starosta Żniński Spółce Partners Sp. z o.o. Sp.k. udzielił ww. pozwolenia zintegrowanego.

Tym samym, w myśl zapisu art. 378 ust. 2a Prawa ochrony środowiska organem właściwym do zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, jest marszałek województwa.

Prowadzący instalację wniósł opłatę skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego na wyodrębniony rachunek bankowy. Zgodnie z art. 215 ust. 8 Prawa ochrony środowiska do przedmiotowego wniosku nie stosuje się przepisów dotyczących opłaty rejestracyjnej (art. 210 Prawo ochrony środowiska).

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ust. 1 ww. ustawy, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Klimatu i Środowiska mailem dnia 26 sierpnia 2022 r.

Prowadzący instalację ustanowił pełnomocnika Panią Halinę Karmolińską - Słotkowską i przy piśmie z dnia 12 lutego 2024 r., znak: HEKO/22/2024 przedłożył pełnomocnictwo wraz z dowodem uiszczenia opłaty skarbowej za złożenie ww. dokumentu.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano prowadzącego instalację do uzupełnienia braków formalnych i złożenia wyjaśnień merytorycznych do wniosku. Z uwagi na wiele nieścisłości i zmian wprowadzonych na instalacji, Partners Sp. z o.o. Sp. k. przy piśmie z dnia 5 czerwca 2023 r. (data wpływu: 5 czerwca 2023 r.) przedłożyła korektę przedmiotowego wniosku, do uzupełnienia którego kilkakrotnie jeszcze wzywano Spółkę. W odpowiedzi na wezwania Spółka przedłożyła stosowne wyjaśnienia w żądanym zakresie.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego do tutejszego organu zaczęły wpływać informacje z WIOŚ o naruszeniach warunków obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, dotyczące m.in. magazynowania odpadów, emisji odorów i hałasu oraz skargi mieszkańców Łabiszyna, zarzucających Spółce notoryczne naruszanie warunków ww. decyzji, w tym nieprawidłowości związanych z magazynowaniem odpadów bez stosowania zabezpieczenia przed rozrzuceniem, rozsypaniem, rozwiewaniem, wpływem czynników

atmosferycznych, przekroczenia dopuszczalnych norm emisji hałasu do środowiska dla pory dnia i nocy, przetwarzanie odpadów złej jakości, o charakterze odpadów komunalnych, nieprawidłowości związanych z gospodarką ściekową czy występowanie nadmiernej uciążliwości zapachowej poza terenem zakładu.

Spółka przeprowadziła modernizację zakładu i przedłożyła rozwiązania techniczno-organizacyjne mające na celu wyeliminowanie lub ograniczenie ww. nieprawidłowości, a tym samym dostosowanie instalacji do wymogów unijnych, m.in. w zakresie magazynowania odpadów, uciążliwości zapachowych, hałasu oraz gospodarki ściekowej.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), zawiadomieniem z dnia 26 lipca 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.19.2022, Organ poinformował Stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebraniem materiałem dowodowym w terminie 3 dni od dnia doręczenia ww. zawiadomienia oraz o możliwości wniesienia uwag i dodatkowych wyjaśnień co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 3 dni od dnia następującego po dniu zapoznania się z materiałem dowodowym.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, zmieniono niniejszą decyzją pozwolenie zintegrowane dla ww. instalacji.

Mając na uwadze zmiany wynikające z przeprowadzonej modernizacji zakładu oraz zapisy konkluzji zawartych w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, a także zasadność zaktualizowania zapisów obowiązującego pozwolenia zintegrowanego zgodnie ze stanem faktycznym i obowiązującymi przepisami prawa, zmieniono, za wyjątkiem pkt XIV. i pkt XVI., treść wszystkich pozostałych punktów przedmiotowej decyzji.

Spółka zmieniła sposób i miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia, powstających w wyniku przetwarzania a także wytwarzanych w ramach eksploatacji zakładu, wybudowała 3 nowe boksy zadaszone, 8 boksów otwartych, we wszystkich boksach uszczelniła posadzki o grubości 20 cm - 40 cm za pomocą geomembrany PEHD o grubości 1,5 mm.

Na terenie instalacji wytwarzane są odcieki powstające w wyniku bezpośredniego kontaktu magazynowanych na placu odpadów z wodami opadowymi i roztopowymi, stanowiące ścieki przemysłowe. W związku z powyższym, Spółka oddzieliła zbieranie wód opadowych i roztopowych od ścieków przemysłowych, wybudowała odwodnienia liniowe, zbiorniki na ścieki przemysłowe, wody opadowe i roztopowe oraz separatory substancji ropopochodnych z osadnikami. Ścieki przemysłowe z terenu zakładu są odprowadzane do dwóch oddzielnych bezodpływowych zbiorników na ścieki przemysłowe, tj.:

- z placów manewrowych z boksami S1-S10 (Ob nr 11) są odprowadzane za pomocą dwóch ciągów kanalizacyjnych, w których zastosowano odwodnienia liniowe do separatora substancji ropopochodnych z osadnikiem (Ob nr 17), a następnie do bezodpływowego zbiornika na ścieki przemysłowe (Ob nr 6),
- z boksu S11 (Ob nr 19) oraz nawierzchni wokół tego boksu przepływają przez separator substancji ropopochodnych z osadnikiem (Ob nr 21B) do zbiornika bezodpływowego na ścieki przemysłowe (Ob nr 21A), w łącznej ilości 1000 m<sup>3</sup>/rok.

Ścieki te okresowo są przekazywane do gminnej oczyszczalni ścieków, z którą Spółka zawarła stosowną umowę cywilnoprawną.

Wody opadowe i roztopowe pochodzące z dachów budynków i terenów utwardzonych, tj. placu manewrowego (Ob nr 12), zlokalizowanego przy hali produkcyjnej (Ob nr 2) oraz placu manewrowego (Ob nr 13), parkingów i dróg odbierane są za pomocą szczelnej kanalizacji deszczowej i odprowadzane do separatorów substancji ropopochodnych z osadnikiem (Ob nr 7A i Ob nr 8A), a następnie po oczyszczeniu do bezodpływowych zbiorników na wody opadowe i roztopowe (Ob nr 7 i Ob nr 8). Wody te okresowo są wywożone transportem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków.

Ponadto, Spółka przedstawiła rozwiązania techniczno-organizacyjne mające na celu ograniczenie nadmiernej uciążliwości zapachowej. W celu redukcji LZO, substancji odorotwórczych w hali (Ob nr 2) i wokół całego placu z boksami (począwszy od hali (Ob nr 1) w kierunku na południe, następnie wzdłuż południowej i wschodniej strony placu oraz od strony północnej pomiędzy halą (Ob nr 2) a boksem zadaszonym S1) na wysokości 7 m i długości ok. 281 m została zainstalowana „mokra” bariera antyodorowa, której działanie polega na uwalnianiu do atmosfery mgły wytworzonej z mikroskopijnych kropelek wody i neutralizującego odory preparatu antyodorowego (LT DEO 503) o skuteczności dezodoryzacji na poziomie ok. 73,6 %. Dodatkowo, w celu ograniczenia uciążliwości zapachowej:

- odpad o kodzie 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne) przewidziany do przetworzenia jest magazynowany wyłącznie na tzw. platformie przyjęć odpadów, znajdującej się w hali produkcyjnej (Ob nr 2). Natomiast powstający odpad o kodzie 19 12 10 jest magazynowany w hali produkcyjnej (Ob nr 2), w boksie, w ilości 10 Mg jednorazowo. W przypadku powstania ilości powyżej 10 Mg na bieżąco jest przewożony do uszczelnionego, zadaszonego boksu S2, a następnie w celu jego zbelowania do boksu S4 lub od razu do boksu S4, gdzie znajduje się belownica,
- odpad o kodzie 19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, przewidziany do przetworzenia (20 % dostarczanego do przetworzenia odpadu) jest kierowany od razu na tzw. platformą przyjęć odpadów, wydzieloną z legobloków, znajdującą się w hali produkcyjnej (Ob nr 2). Natomiast odpad o kodzie 19 12 12, który nie jest odpadem biodegradowalnym (80 % dostarczanego do przetworzenia odpadu) jest magazynowany w zadaszonym boksie S1.

W celu ograniczenia emisji pyłów do powietrza hale produkcyjne zostały wyposażone w system kanałów wentylacyjnych odbierających zanieczyszczone powietrze z linii technologicznej oraz z kubatury hal i kierujących je na nowo wybudowany tkaninowy filtr powietrza typu Nestro JET 11/6/4365, który jest urządzeniem odpylającym, służącym do oddzielenia pyłu i wiórów z powietrza. Tak oczyszczone powietrze za pomocą wyrzutni z kanałem pionowym jest odprowadzane do atmosfery.

Ponadto, w celu ograniczenia emisji hałasu do środowiska w porze dnia i nocy, w związku z stwierdzonymi przekroczeniami dopuszczalnych norm emisji hałasu, Spółka obok hal produkcyjnych wybudowała ekran akustyczny.

W wyniku przeprowadzonej analizy konkluzji BAT stwierdzono, że aby poprawić ogólną efektywność środowiskową należy przestrzegać systemu zarządzania środowiskowego zawierającego wszystkie elementy, o których mowa w BAT 1, BAT 2, BAT 3, BAT 4, BAT 5, BAT 10, BAT 12, BAT 17, BAT 21, BAT 23 i BAT 24. Zapisy ww. BAT uwzględniono w pkt VIII.1. niniejszej decyzji.

Stosowane na instalacji rozwiązania mające na celu ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów odpowiadają wymaganiom określonym w BAT 4.

W celu ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów zakład opracował i wdrożył procedury postępowania i przemieszczania odpadów, zgodnie z BAT 5.

W celu zapobiegania występowaniu lub ograniczenia emisji odorów zakład opracował i wdrożył plan zarządzania odorami, zgodnie z BAT 12. Niniejszą decyzją w pkt IX.4.1. określono monitoring emisji odorów, zgodnie z BAT 10.

Stosowane na instalacji rozwiązania mające na celu zapobieganie emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów odpowiadają wymaganiom określonym w BAT 13 oraz BAT 14 i zostały zawarte w pkt VI.5.4., pkt VI.5.5. oraz pkt VIII.6 niniejszej decyzji.

W celu zapobiegania występowaniu lub ograniczenia emisji hałasu i wibracji zakład opracował i wdrożył plan zarządzania hałasem i wibracjami, zgodnie z BAT 17. Zastosowane techniki odpowiadają wymaganiom określonym w BAT 18 i zostały uwzględnione w pkt VIII.5.

Aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć Spółka stosuje techniki wskazane w BAT 21, w ramach planu zarządzania w przypadku awarii. Mając na uwadze powyższe, zmieniono zapisy pkt XI. niniejszej decyzji.

W celu zapewnienia efektywnego zużycia energii na instalacji stosowane są techniki określone w BAT 23.

Aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania zakład ponownie wykorzystuje opakowania, np. pojemniki, palety, zgodnie z BAT 24.

W niniejszej decyzji w pkt VI.2.2.1. uwzględniono stan i skład ścieków przemysłowych. Natomiast w pkt IX.3. określono monitoring wytwarzanych ścieków przemysłowych a w pkt IX.3.1. monitoring kluczowych parametrów procesu, które zidentyfikowano jako istotne w wykazie ścieków przemysłowych, w miejscu, w którym opuszcza instalację, zgodnie z BAT 6.

Zapisy konkluzji BAT 7 i BAT 20 nie mają zastosowania, gdyż proces mechanicznego przetwarzania nie został w nich uwzględniony.

W niniejszej decyzji w pkt IX.4. określono monitoring emisji do powietrza, tj. w przypadku procesu mechanicznego przetwarzania parametru LZO i pyłu oraz częstotliwość wykonywania badań, zgodnie z BAT 8.

W instalacji nie stosuje się regeneracji zużytych rozpuszczalników, dekontaminacji sprzętu zawierającego TZO przy użyciu rozpuszczalników oraz fizyczno-chemicznego przetwarzania rozpuszczalników, wobec tego BAT 9 nie ma zastosowania.

W niniejszej decyzji w pkt IX.7. określono roczny monitoring m.in. zużycia wody, energii i surowców, a także rocznego wytwarzania pozostałości, zgodnie z zapisami BAT 11.

Zapisy konkluzji BAT 15 i BAT 16 nie mają zastosowania, gdyż gaz nie jest spalany w pochodni.

Zastosowane w zakładzie rozwiązania mające na celu zoptymalizowanie zużycia wody, zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków oraz ograniczenia emisji do gleby i wody spełniają wymagania określone w BAT 19.

W instalacji nie stosuje się materiałów, które można zastąpić odpadami, wobec tego zapis BAT 22 nie ma zastosowania.

Stosowane na instalacji rozwiązania mające na celu ograniczenie emisji do powietrza pyłów oraz metali zawartych w pyle, w tym tkaninowy filtr powietrza typu Nestro JET



11/6/4365, który jest urządzeniem odpylającym, służącym do oddzielenia pyłu i wiórów z powietrza, odpowiadają wymaganiom określonym w BAT 25.

Aby ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza zakład zastosował „mokrą” barierę antyodorową, której działanie polega na uwalnianiu do atmosfery mgły wytworzonej z mikroskopijnych kropelek wody i neutralizującego odory preparatu antyodorowego (LT DEO 503) o skuteczności dezodoryzacji na poziomie ok. 73,6 %. Wobec czego BAT 31 jest spełniony.

Odnosząc się do wskazanych w BAT 25 i BAT 31 poziomów emisji BAT-AEL, w pkt VI.1.3 niniejszej decyzji określono rodzaje emitowanych substancji oraz ustalono dopuszczalne wielkości emisji na poziomie zgodnym z ww. BAT.

Uwzględniając powyższe, orzeczono jak w sentencji decyzji

### **Pouczenie**

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Po uzyskaniu zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania, na żądanie Strony, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.

#### Otrzymują:

1. Pani Halina Karmolińska - Słotkowska – pełnomocnik Partners Sp. z o. o. Sp. k.  
HEKO Sp. z o. o., ul. Jugosłowiańska 41, 60-301 Poznań;
- 2.3.4. Aa.

#### Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska, Departament Instrumentów Środowiskowych, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (wersja elektroniczna);
2. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz (wersja elektroniczna).

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111).