



PK-II.7222.10.2022

(sprawa przeniesiona spod znaku:
ŚO-II.7222.47.2020)

Kielce, 30 listopada 2022

DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.) w związku z art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 ze zm.) oraz art. 214 ust. 3 i 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2021 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku Cemenergy Sp. z o.o., ul. Prezydenta RP Ignacego Mościckiego 41-43, 26-110 Skarżysko-Kamienna o zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanej przy ul. Mościckiego 43 w Skarżysku-Kamiennej

orzekam

zmieniam decyzję Starosty Skarżyskiego znak: OS.6222.11.2015 z dnia 25 listopada 2015 r. ze zm. udzielającą Cemenergy Sp. z o.o., Al. Śląska 1, 54-118 Wrocław (NIP: 8943129390, Regon: 380378014) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanej przy ul. Mościckiego 43 w Skarżysku-Kamiennej, w następujący sposób:

I. Po słowie „orzekam” w miejsce zapisu:

„Udzielam pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcenia, Zarządowi Cemenergy Sp. z o.o., Al. Śląska 1, 54-118 Wrocław (NIP: 8943129390, Regon: 380378014) instalacja zlokalizowana jest w Zakładzie Segregacji i Odzysku Odpadów ul. Mościckiego 43, 26-110 Skarżysko-Kamienna.”

wprowadzam zapis w brzmieniu:

„udzielam Cemenergy Sp. z o.o., ul. Prezydenta RP Ignacego Mościckiego 41-43, 26-110 Skarżysko-Kamienna (NIP: 8943129390, Regon: 380378014), pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanej przy ul. Mościckiego 43 w Skarżysku-Kamiennej, oraz określam:”.

II. Zapisom decyzji, następującym po słowie „określam”, kończącym akapit zmieniony w punkcie I niniejszej decyzji, nadaję następujące brzmienie:

1. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI ISTOTNE Z PUNKTU WIDZENIA PRZECIWDZIAŁANIA ZANIECZYSZCZENIOM

1.1 Rodzaj prowadzanej działalności

Spółka Cemenergy Sp. z o.o., ul. Prezydenta RP Ignacego Mościckiego 41-43, 26-110 Skarżysko-Kamienna prowadzi działalność w zakresie przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne.

W ramach prowadzonej działalności eksploatowana jest instalacja do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę zlokalizowana w Skarżysku-Kamiennej przy ul. Prezydenta RP Ignacego Mościckiego 41-43.

1.2 Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Instalacja do przetwarzania odpadów poprzez odzysk lub kombinację odzysku i unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o wydajności przekraczającej 75 ton dziennie z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do spalania lub współspalania zlokalizowana jest w hali produkcyjnej na terenie Cemenergy Sp. z o.o., ul. Prezydenta RP Ignacego Mościckiego 41-43, 26-110 Skarżysko-Kamienna i składa się z następujących linii przetwarzania odpadów:

- VIROL Metaal B.V.,
- Vecoplan typu VEZ 2500 TT.

Maksymalna łączna dla wszystkich linii wydajność instalacji przetwarzania odpadów wynosić będzie 15 Mg/h, 360 Mg/dobę przy założonym czasie pracy 24 h/dobę (3 zmianowy system pracy).

Maksymalna roczna wydajność instalacji wynosić będzie 131 400 Mg/rok.

Instalację przetwarzania odpadów stanowią dwa ciągi technologiczne zlokalizowane w hali przemysłowej, które na końcowym etapie (przed systemem rozdrabniarek końcowych) połączone są rewersyjnym przenośnikiem taśmowym umożliwiającym pracę tych ciągów technologicznych w dwóch wariantach, tj.:

1. Samodzielna praca ciągu technologicznego Vecoplan typu VEZ 2500 TT (linia do produkcji paliwa alternatywnego oraz odpadu o kodzie 19 12 04 – wariant I),
2. Praca ciągu technologicznego Vecoplan typu VEZ 2500 TT z wykorzystaniem urządzeń linii technologicznej VIROL Metaal B.V. (linia do mechanicznego przetwarzania odpadów i produkcji paliwa – wariant II).

Podstawowe wyposażenie ciągu technologicznego Vecoplan typu VEZ 2500 TT stanowią następujące urządzenia:

- segment przenośników taśmowych podających odpady na rozdrabniarkę,

- separator metali,
- przenośnik rewersyjny (element łączący oba ciągi technologiczne),
- rozdrabniacz Vecoplan VEZ 2500 TT o wydajności 16-20 Mg/h (w zależności od rodzaju rozdrabnianego materiału), wyposażony w duży, cylindryczny, stalowy i wytrzymały rotor z dwoma przeciwnożami oraz bezstopniową regulację prędkości obrotowej od 60 do 420 rpm (przy rekomendowanej 270 rpm),
- przenośnik taśmowy kierujący rozdrobnione paliwo alternatywne do miejsca magazynowania.

Praca instalacji Vecoplan typu VEZ 2500 TT z jednoczesnym wykorzystaniem urządzeń ciągu technologicznego VIROL Metaal B.V. jest możliwa dzięki zastosowaniu przenośnika rewersyjnego łączącego oba ciągi technologiczne. Podstawowe wyposażenie ciągu technologicznego w II wariantcie stanowią będą następujące maszyny i urządzenia:

- przenośnik łańcuchowy kanałowy podający odpady na linię sortowniczą,
- rozdrabniarka wstępna odpadów,
- kabina sortownicza (aktualnie nieeksploatowana),
- sito bębnowe dwusekcyjne, służące do podziału strumienia odpadów na 3 frakcje: frakcję <20 mm, frakcję 20-80 mm oraz frakcję >80 mm,
- separator metali żelaznych,
- separator metali nieżelaznych,
- separator pneumatyczny,
- przenośnik rewersyjny (element łączący oba ciągi technologiczne),
- rozdrabniacz Vecoplan VEZ 2500 TT,
- przenośnik taśmowy kierujący rozdrobnione paliwo alternatywne do miejsca magazynowania.

W wydzielonej części hali przemysłowej prowadzone jest także przetwarzanie odpadów, polegające na tworzeniu mieszanek gotowego paliwa alternatywnego w procesie odzysku R 12. Mieszanki gotowego paliwa alternatywnego sporządzane są w oparciu o odbierane od innych podmiotów paliwa alternatywnych o zróżnicowanych parametrach. Celem sporządzania mieszanek, jest uzyskanie odpadu o kodzie 19 12 10 (paliwa alternatywnego) o parametrach preferowanych przez końcowych odbiorców tego odpadu, wykorzystujących paliwo alternatywne do celów energetycznych. Tworzenie mieszanek odbywa się poprzez wymieszanie odpadów o kodzie 19 12 10 lub 19 12 04 o określonych parametrach. Mieszanie odpadów prowadzone jest za pomocą ładowarki kołowej w wydzielonym miejscu, w południowej części istniejącej hali produkcyjnej.

Roczna wydajność ww. procesu wynosić będzie 10 000 Mg/rok.

1.3 Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

Tabela 1. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, wody i paliw

Lp.	Rodzaj energii/paliwa	Jednostka	Zużycie energii/paliwa
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	4000
2.	Olej napędowy	m ³ / rok	50
3.	Woda	m ³ / rok	1000

2 ŹRÓDŁA POWSTAWANIA I MIEJSCA WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII ORAZ WIELKOŚĆ DOPUSZCZALNEJ EMISJI W WARUNKACH NORMALNEGO FUNKCJONOWANIA INSTALACJI

2.1 Wprowadzenie gazów i pyłów do powietrza

Główne źródło emisji gazów lub pyłów do powietrza stanowić będą procesy technologiczne związane z eksploatacją instalacji do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcenia, w ramach której funkcjonować będą dwa ciągi technologiczne: VIROL Metaal B.V. oraz Vecoplan VEZ 2500 TT, zlokalizowane w zamkniętej hali produkcyjnej. Źródło emisji gazów lub pyłów do powietrza stanowi także proces tworzenia mieszanek gotowego paliwa alternatywnego prowadzony w wydzielonej części ww. hali.

Gazy i pyły powstające w wyniku eksploatacji instalacji przetwarzania odpadów są odprowadzane do powietrza za pośrednictwem 20 wentylatorów dachowych o wydajności 5400 m³/h, o średnicy wylotu \varnothing 0,51 m, usytuowanych na wysokości 11 m npt.

16 z 20 wentylatorów (E1-E16) działa maksymalnie 6000 h/rok, pozostałe 4 wentylatory (E17-E20) użytkowane są tylko w okresie letnim, maksymalnie przez 3000 h/rok.

2.1.2 Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza oraz dopuszczalna wielkość emisji gazów lub pyłów do powietrza

Tabela 2. Charakterystyka źródeł emisji i parametry miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza oraz wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza

Lp.	Miejsce wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza/nr emitora	Źródło emisji	Czas pracy źródła emisji [h/rok]	Charakterystyka źródeł emisji			Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji
				Strumień objętości gazów [m/s]	Wysokość [m]	Średnica [m]		mg/Nm ³

1.	Wentylatory dachowe E1-E16 (16 szt.)	Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych, ciąg technologiczny ciągi technologiczne:	6000	21,46	11	0,51	Pył ogółem Całkowite LZO	5 30
2	Wentylatory dachowe E17-E20 (4 szt.)	VIROL Metaal B.V. oraz Vecoplan VEZ 2500 TT oraz proces sporządzania mieszanek paliwa RDF	3000	17,55	11	0,51	Pył ogółem Całkowite LZO	5 30

Tabela 3. Wielkość dopuszczalnej rocznej emisji gazów lub pyłów do powietrza z instalacji do przetwarzania odpadów

Rodzaj substancji	Wielkość dopuszczalnej emisji [Mg/rok]
Pył ogółem	2,916
Całkowite LZO	17,496

2.2 Emisja hałasu do środowiska

2.2.1 Charakterystyka akustyczna głównych źródeł hałasu oraz rozkład czasu ich pracy

Tabela 4. Główne źródła hałasu oraz rozkład czasu ich pracy

Opis źródła hałasu	Czas pracy w ciągu doby [h]		Moc akustyczna L _w [dB]
	dzień	noc	
<i>Źródła punktowe</i>			
Wentylatory - 20 szt.	16	8	80,0
Czerpnie ścienne - 15 szt.	16	8	70,0
<i>Źródła powierzchniowe poziome</i>			
Hala - dach	16	8	97,6
<i>Źródła powierzchniowe pionowe</i>			
Hala - fasady	16	8	89,3
<i>Źródła liniowe</i>			
Pojazdy ciężkie	8	0	92,4
Pojazdy lekkie	8	1	82,5

2.2.2 Dopuszczalny poziom emisji hałasu przenikającego z instalacji do środowiska

Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A (dB) przenikającym z instalacji do środowiska na tereny podlegające ochronie przed hałasem, tj.:

- a) na tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego (tereny zlokalizowane przy ul. Źródlanej i ul. J. Osterwy w Skarżysku-Kamiennej), wynosi:
 - w porze dziennej (od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) - 55 dB,
 - w porze nocnej (od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) - 45 dB;
- b) na tereny zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży, (teren Zespół Placówek Edukacyjno-Wychowawczych zlokalizowanej przy ul. Szkolnej 14 w Skarżysku-Kamiennej) wynosi:
 - w porze dziennej (od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) - 50 dB,
 - w porze nocnej (od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) - 40 dB.

3 Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

Nie określa się maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych takich jak: rozruch i wyłączenie instalacji, powodujących zwiększoną emisję, gdyż nie przewiduje się pracy instalacji do przetwarzania odpadów w warunkach innych niż wynikające z jej normalnego funkcjonowania.

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

4.1 Wytwarzanie odpadów

4.1.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Tabela 5. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad w postaci płynnej, ciecz lepka, gęsta o charakterystycznym zapachu. Skład: mieszanina węglowodorów	0,50

			aromatycznych i nienasyconych oraz substancji uszlachetniających (zawierające np. związki metali siarki, fosforu chloru, azotu). Właściwości: ekotoksyczne, łatwopalne.	
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpad w postaci płynnej, ciecz lepka o charakterystycznym zapachu. Skład: oleje poliestrowe, silikonowe, węglowodorowe. Właściwości: ekotoksyczne, łatwopalne.	0,50
3.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	Odpad powstaje w wyniku wymiany olejów hydraulicznych w maszynach. Odpad w postaci płynnej.	0,50
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Skład: głównie mieszanka węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, zawierająca dodatki uszlachetniające jak: sulfoniany wapnia, ditofosforany cynku, fenole oraz metale ciężkie (ołów, cynk, miedź, kadm, żelazo, chrom, mangan). Właściwości: ekotoksyczne, łatwopalne.	0,50
5.	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	Odpady powstają w wyniku czyszczenia, wycierania, wymiany zużytej odzieży roboczej oraz wymiany materiałów filtracyjnych. Odpad w postaci stałej. Skład: naturalne i syntetyczne związki organiczne, bawełna, celuloza, krzemionka, węgiel aktywny, włókna poliestrowe z pozostałościami olejów, smarów, rozpuszczalników. Właściwości: ekotoksyczne, drażniące, łatwopalne.	0,10
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad powstaje w wyniku czyszczenia, wycierania oraz wymiany zużytej odzieży roboczej. Odpad w postaci stałej. Skład: naturalne i syntetyczne związki organiczne, bawełna, celuloza, krzemionka, węgiel aktywny. Właściwości: łatwopalne, niestwarzający zagrożenia dla środowiska oraz dla życia i zdrowia ludzi.	1,10
7.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Odpad w formie płynnej. Skład: głównie związki organiczne (alkohole i glikole) oraz związki nieorganiczne (chlorki sodu i wapnia). Właściwości: drażniące, łatwopalne.	0,20
8.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady metali żelaznych powstające w wyniku wydzielenia na instalacji ze strumienia odpadów poddawanych przetwarzaniu. Skład: stopy żelaza zawierające węgiel, mangan, chrom, nikiel. Właściwości: odpad stały, niepalny.	20 110,00
9.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady metali nieżelaznych powstające w wyniku wydzielenia na instalacji ze	400,00

			strumienia odpadów poddawanych przetwarzaniu. Skład: metale cynku, miedzi, cyny, aluminium, ołowiu oraz stopy metali – brąz i mosiądz. Właściwości: odpad stały, niepalny.	
10.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne), guma (kautuczuk/elastomery) powstające w wyniku wydzielenia na instalacji ze strumienia odpadów poddawanych przetwarzaniu. Właściwości: odpad stały, łatwopalne.	131 400,00
11.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady piasku, kamieni, składające się z kwarcu, powstające w wyniku wydzielenia na instalacji ze strumienia odpadów poddawanych przetwarzaniu. Skład: pierwiastki lub związki chemiczne będące ciałem krystalicznym, którego struktura ukształtowała się w toku procesów geologicznych. Właściwości: odpad stały, niepalny.	6 000,00
12.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady tworzyw sztucznych, celulozy i gumy o odpowiedniej kaloryczności oraz stopniu rozdrobnienia powstające jako produkt przetwarzania odpadów. Skład chemiczny w zależności od przeważającej frakcji może być różny. Największy udział mają tworzywa sztuczne, guma, tekstylia, celuloza. Właściwości: odpad stały, łatwopalny.	131 400,00
13.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady stanowią pozostałości powstające w wyniku wydzielenia na instalacji ze strumienia odpadów poddawanych przetwarzaniu. Skład chemiczny odpadów w zależności od przeważającej frakcji może być różny. Odpady mogą zawierać nieznaczne ilości kamieni, szkła, twardych tworzyw sztucznych oraz frakcji mineralnych. Odpady stanowią mieszaninę substancji organicznych i mineralnych. Właściwości: odpad stały, niepalnych.	4 500,00

4.1.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

W celu zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, należy podejmować działania takie jak:

1. Systematyczne prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów produkcyjnych oraz obsługi maszyn i urządzeń, a także postępowania z odpadami.
2. Bieżące kontrole, naprawy i konserwacja urządzeń i maszyn w celu ich utrzymywania w dobrym stanie technicznym.

3. Magazynowanie przetwarzanych i wytwarzanych odpadów w sposób selektywny, dostosowany do ich składu i właściwości chemiczno-fizycznych w betonowych boksach lub przyłomie na szczelnym podłożu.
4. Magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający środowisko gruntowo-wodne przed ewentualnym negatywnym oddziaływaniem.
5. Przekazywanie wytworzonych odpadów uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania.

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

Wytworzone odpady winny być magazynowane w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady oraz w sposób zgodny z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w miejscach na ten cel przeznaczonych, odpowiednio oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, na terenie hali produkcyjno-magazynowej Cemenergy Sp. z o.o., ul. Prezydenta RP Ignacego Mościckiego nr 41-43, 26-110 Skarżysko-Kamienna.

Wytwarzane odpady winny być przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarowania odpadami.

Odpady będą magazynowane w następujących miejscach magazynowania:

- strefa magazynowa nr 2 (wydzielona część hali produkcyjno-magazynowej - boks o powierzchni 405 m²),
- strefa magazynowa nr 3 (wydzielona część hali produkcyjno-magazynowej o powierzchni 130 m²),
- strefa magazynowa nr 4 (wydzielona część hali produkcyjno-magazynowej o powierzchni 4 m²).

Tabela 6. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady będą magazynowane selektywnie, w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami wykonawczymi w tym zakresie w oznakowanych szczelnych pojemnikach wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, na utwardzonym i uszczelnionym
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
3.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	

			podłozu w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 4.
5.	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	Odpady będą magazynowane selektywnie, w oznakowanych, zamykanych pojemnikach, na utwardzonym i uszczelnionym podłozu w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 4.
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
7.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych, zamykanych, szczelnych beczkach o pojemności 200 dm ³ na utwardzonym i uszczelnionym podłozu w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 4.
8.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanym kontenerze lub luzem na utwardzonym i uszczelnionym podłozu w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 3.
9.	19 12 03	Metale nieżelazne	
10.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej powierzchni w hali, luzem w boksie o powierzchni 405 m ² – strefa magazynowa nr 2.
11.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanym kontenerze na utwardzonym podłozu w wydzielonej części hali magazynowej – strefa magazynowa nr 3.
12.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej powierzchni w hali, luzem w boksie o powierzchni 405 m ² – strefa magazynowa nr 2.
13.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanym kontenerze lub luzem na utwardzonym podłozu w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 3.

4.1.4. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

1. Zapewnienie i utrzymanie dojazdu jednostek straży pożarnej o każdej porze roku do wszystkich obiektów.
2. Nie używanie otwartego ognia na terenie Zakładu.
3. Wyposażenie budynku hali produkcyjno-magazynowej w następujące urządzenia i systemy:
 - przeciwpożarowy wyłącznik prądu,
 - instalację detekcji dymu współpracującą z systemem sygnalizacji pożarowej,
 - hydrant wewnętrzny DN 52 z węzami płasko składanymi,
 - instalację odgromową,

- instalację wentylacji grawitacyjnej systemu oddymiania,
 - awaryjne oświetlenie ewakuacyjne.
4. Zachowanie odległości miejsc magazynowania odpadów od sąsiednich budynków/stref pożarowych - zgodnie z operatem przeciwpożarowym.
 5. Wyposażenie miejsc magazynowania odpadów w urządzenia przeciwpożarowe i gaśnice - zgodnie z operatem przeciwpożarowym.
 6. Zapewnienie zaopatrzenia w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru poprzez wewnętrzną sieć wodociągową na terenie Zakładu, gdzie zlokalizowane są 2 hydranty zewnętrzne DN 100 oraz miejską sieć wodociągową, zlokalizowaną wzdłuż ul. Mościckiego (najbliższy hydrant znajduje się w odległości ok. 45 m od hali produkcyjno-magazynowej).

5. Warunki wynikające z art. 43 ust. 1 i 2 ustawy o odpadach

5.1. Przetwarzanie odpadów

5.1.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

- a) Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji w okresie roku

Tabela 7. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	02 01 04*)	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	R12, R13	131 400,00
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	R12, R13	131 400,00
3.	02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	R12, R13	131 400,00
4.	02 03 82	Odpady tytoniowe	R12, R13	131 400,00
5.	03 01 01	Odpady kory i korka	R12, R13	131 400,00
6.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	R12, R13	131 400,00
7.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	R12, R13	131 400,00
8.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	R12, R13	131 400,00
9.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	R12, R13	131 400,00
10.	04 01 08	Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom (wióry, obcinki, pył ze szlifowania skór)	R12, R13	131 400,00
11.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	R12, R13	131 400,00
12.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	R12, R13	131 400,00
13.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	R12, R13	131 400,00
14.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	R12, R13	131 400,00
15.	06 07 99	Inne niewymienione odpady ¹⁾	R12, R13	131 400,00
16.	07 02 13*)	Odpady tworzyw sztucznych	R12, R13	131 400,00

17.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	R12, R13	131 400,00
18.	07 02 80*)	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	R12, R13	131 400,00
19.	07 02 99*)	Inne niewymienione odpady ²⁾	R12, R13	131 400,00
20.	07 06 99	Inne niewymienione odpady ³⁾	R12, R13	131 400,00
21.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	R12, R13	131 400,00
22.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	R12, R13	131 400,00
23.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	R12, R13	131 400,00
24.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	R12, R13	131 400,00
25.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny nie zawierające srebra	R12, R13	131 400,00
26.	12 01 05*)	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	R12, R13	131 400,00
27.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R12, R13	131 400,00
28.	15 01 02*)	Opakowania z tworzyw sztucznych	R12, R13	131 400,00
29.	15 01 03	Opakowania z drewna	R12, R13	131 400,00
30.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	R12, R13	131 400,00
31.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	R12, R13	131 400,00
32.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	R12, R13	131 400,00
33.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R12, R13	131 400,00
34.	16 01 03*)	Zużyte opony	R12, R13	131 400,00
35.	16 01 19*)	Tworzywa sztuczne	R12, R13	131 400,00
36.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	R12, R13	131 400,00
37.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	R12, R13	131 400,00
38.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	R12, R13	131 400,00
39.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	R12, R13	131 400,00
40.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	R12, R13	131 400,00
41.	17 02 01	Drewno	R12, R13	131 400,00
42.	17 02 03*)	Tworzywa sztuczne	R12, R13	131 400,00
43.	17 03 80	Odpadowa papa	R12, R13	131 400,00
44.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	R12, R13	131 400,00
45.	19 12 01	Papier i tektura	R12, R13	131 400,00
46.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	R12, R13	131 400,00
47.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	R12, R13	131 400,00
48.	19 12 08	Tekstyliia	R12, R13	131 400,00
49.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	R12, R13	131 400,00
50.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	R12, R13	131 400,00
51.	20 01 01	Papier i tektura	R12, R13	131 400,00
52.	20 01 10	Odzież	R12, R13	131 400,00
53.	20 01 11	Tekstyliia	R12, R13	131 400,00
54.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	R12, R13	131 400,00
55.	20 01 39*)	Tworzywa sztuczne	R12, R13	131 400,00
56.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny ⁴⁾	R12, R13	131 400,00
57.	20 03 02	Odpady z targowisk	R12, R13	131 400,00
Razem nie więcej niż				131 400,00

- 1) próbki niewykazujące właściwości niebezpiecznych z procesów, zmiotki z hal produkcyjnych z resztkami produktów i opakowań,
- 2) odpady zawierające pozostałości produkcyjne (gumę) braki poprodukcyjne – guma,
- 3) odpady przeterminowane, chusteczki kosmetyczne,
- 4) odpady gumowe,
- *) w przypadku wyłącznego przetwarzania odpadów gumowych oraz z tworzyw sztucznych będzie powstawał odpad o kodzie 19 12 04.

b) Rodzaje i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R12 (tworzenie mieszanek) w okresie roku

Tabela 8. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	19 12 04 ¹⁾	Tworzywa sztuczne i guma	R12, R13	10 000,00
2.	19 12 10 ¹⁾	Odpady palne (paliwo alternatywne)	R12, R13	10 000,00
Razem nie więcej niż				10 000,00

¹⁾ odpady rozdrobnione wytwarzane w Zakładzie i pozyskane od odbiorców zewnętrznych

c) Rodzaje i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w instalacji w okresie roku

Tabela 9. Rodzaje i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	19 12 02	Metale żelazne	20 110,00
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	400,00
3.	19 12 04 ¹⁾	Tworzywa sztuczne i guma	131 400,00
4.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	6 000,00
5.	19 12 10 ¹⁾	Odpady palne (paliwo alternatywne)	131 400,00
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	4 500,00
Razem nie więcej niż			131 400,00

¹⁾ odpad rozdrobniony przeznaczony do energetycznego spalania paliw i tworzenia mieszanek

d) Rodzaje i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w procesie R12 (tworzenie mieszanek) w okresie roku

Tabela 10. Rodzaje i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 000,00
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	10 000,00
Razem nie więcej niż			10 000,00

5.2. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikiem nr 1 i 2 do ustawy, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia

Odpady przetwarzane będą w instalacji zlokalizowanej na terenie hali produkcyjno - magazynowej przy ul. I. Mościckiego 41-43, 26- 110 Skarżysko-Kamienna. W istniejącej hali, zlokalizowane są dwie instalacje do przetwarzania odpadów w procesie odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcenia i są to:

- VIROL Metaal B.V.
- Vecoplan typu VEZ 2500 TT.

Obie instalacje stanowią dwa równoległe ciągi technologiczne, które na końcowym etapie połączone są rewersyjnym przenośnikiem taśmowym umożliwiającym pracę tych ciągów technologicznych w dwóch wariantach konfiguracyjnych:

Wariant I – (do produkcji paliwa alternatywnego oraz odpadu o kodzie 19 12 04) samodzielna praca ciągu technologicznego Vecoplan typu VEZ 2500 TT.

Podstawowe wyposażenie ciągu technologicznego w tym wariantcie stanowią:

- segment przenośników taśmowych podających odpady na rozdrabniarkę,
- separator metali
- przenośnik rewersyjny (element łączący oba ciągi technologiczne),
- rozdrabniacz Vecoplan VEZ 2500 TT,
- przenośnik taśmowy kierujący rozdrobnione paliwo alternatywne do miejsca magazynowania.

Wariant II (do mechanicznego przetwarzania odpadów i produkcji paliwa) - kombinacja ciągu technologicznego VIROL Metaal B.V. oraz Vecoplan typu VEZ 2500 TT

W wariantcie tym na odcinku do przenośnika rewersyjnego łączącego oba ciągi technologiczne wykorzystywany będzie ciąg technologiczny VIROL Metaal B.V. następnie odpady kierowane będą przenośnikiem rewersyjnym do rozdrobnienia na urządzenie Vecoplan typu VEZ 2500 TT i dalej do miejsca docelowego magazynowania gotowego paliwa alternatywnego.

Podstawowe wyposażenie ciągu technologicznego w tym wariantcie stanowią będą następujące maszyny i urządzenia:

- przenośnik łańcuchowy kanałowy podający odpady na linię sortowniczą,
- rozdrabniarka wstępna odpadów,
- kabina sortownicza (aktualnie nieeksploatowana),
- sito bębnowe dwusekcyjne, służące do podziału strumienia odpadów na 3 frakcje: frakcję <20 mm, frakcję 20-80 mm oraz frakcję >80 mm,
- separator metali żelaznych,
- separator metali nieżelaznych,
- separator pneumatyczny,
- przenośnik rewersyjny (element łączący oba ciągi technologiczne),
- rozdrabniacz Vecoplan VEZ 2500 TT,

- przenośnik taśmowy kierujący rozdrobnione paliwo alternatywne do miejsca magazynowania.

Przetworzone odpady w urządzeniach VIROL Metaal B.V. oraz Vecoplan VEZ 2500 TT bezpośrednio po przetworzeniu zsypywane będą do boksu o powierzchni 405 m² przeznaczonego do magazynowania wytworzonego paliwa alternatywnego, gdzie będą magazynowane do czasu załadunku i przekazania do kolejnych posiadaczy odpadów.

Z uwagi na fakt, iż wydajność instalacji w wariantach I i II uwarunkowana jest wydajnością zastosowanej w tych wariantach rozdrabniarki Vecoplan VEZ 2500 TT całkowita wydajność instalacji wynosić będzie 131 400 Mg/rok.

Głównym celem funkcjonowania ww. instalacji jest wytworzenie odpadów wysokokalorycznych tj. 19 12 04, 19 12 10 przeznaczonych do odzysku w procesie termicznego przekształcania odpadów.

W przedmiotowej instalacji prowadzone będą procesy przetwarzania R12 polegające na:

- a) produkcji paliwa alternatywnego ze wszystkich odpadów wskazanych w pkt 5.1.1. w tabeli 7 niniejszej decyzji,
- b) wyłącznym przetwarzaniu odpadów gumowych oraz z tworzyw sztucznych z zastosowaniem odpadów o kodach: 02 01 04, 07 02 13, 07 02 80, 07 02 99, 12 01 05, 15 01 02, 16 01 03, 16 01 19, 17 02 03, 20 01 39, w wyniku których powstanie odpad o kodzie 19 12 04 przekazywany firmom posiadającym stosowne decyzje w zakresie odzysku R1 do celów energetycznych lub dodawanych do tworzenia mieszanek.

Oprócz opisanych wyżej wariantów funkcjonowania instalacji przewidziane jest tworzenie mieszanek gotowego paliwa alternatywnego w procesie odzysku R12. Proces tworzenia mieszanek gotowego paliwa alternatywnego prowadzony będzie z gotowego paliwa alternatywnego odbieranego od innych podmiotów o zróżnicowanych parametrach, które po wymieszaniu będą posiadały parametry preferowane przez poszczególnych odbiorców wykorzystujących paliwo alternatywne do celów energetycznych. Tworzenie mieszanek o określonych parametrach będzie odbywało się poprzez wymieszanie rozdrobnionego odpadu o kodzie 19 12 10 pozyskanego od innych podmiotów z odpadem o kodzie 19 12 10 powstałym w wyniku przetwarzania w zakładzie. Tworzenie mieszanek o określonych parametrach dla kodu 19 12 04 będzie odbywało się w ten sam sposób. Powyższe odpady mieszane będą w różnych konfiguracjach ilościowych w celu osiągnięcia wymaganych parametrów jednak łącznie w ilości nie większej niż 10 000 Mg/rok.

Mieszanie odpadów paliwa alternatywnego wytworzonego w wyniku przetwarzania odpadów z paliwem alternatywnym dostarczanym z zewnątrz będzie odbywało się za pomocą ładowarki kołowej, która w zależności od wymaganych parametrów paliwa docelowego (preferowanego przez kwalifikowanych odbiorców) będzie mieszała je ze sobą łyżką nasypową.

Proces ten będzie się odbywał w wydzielonym miejscu, w południowej części istniejącej hali produkcyjnej. Roczna ilość wytwarzanego odpadu wynosi 10 000 Mg/rok.

Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach – Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku, zastosowaną w Zakładzie metodę odzysku odpadów oznaczono jako:

R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 - (produkcja paliwa alternatywnego w instalacji oraz gotowych mieszanek),

R13 - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), polegającą na czasowym magazynowaniu przez prowadzącego przetwarzanie odpadów.

Przetwarzanie odpadów winno odbywać się w sposób niepowodujący zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska.

5.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidzianych do przetwarzania i powstających po przetworzeniu

Odpady winny być magazynowane w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w miejscach na ten cel przeznaczonych, odpowiednio oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, na utwardzonym i uszczelnionym podłożu na terenie hali produkcyjno-magazynowej Cemenergy Sp. z o.o., ul. Prezydenta RP Ignacego Mościckiego nr 41-43, 26-110 Skarżysko-Kamienna.

Odpady będą magazynowane w następujących miejscach magazynowania:

- strefa magazynowa nr 1 (wydzielona część hali produkcyjno-magazynowej o powierzchni 3000 m²),
- strefa magazynowa nr 2 (wydzielona część hali produkcyjno-magazynowej - boks o powierzchni 405 m²),
- strefa magazynowa nr 3 (wydzielona część hali produkcyjno-magazynowej o powierzchni 130 m²).

5.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidzianych do przetwarzania

Tabela 11. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce oraz sposób magazynowania odpadów
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big-Bag lub luzem w postaci zbelowanych kostek na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big-Bag lub luzem na utwardzonej

			powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
3.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big-Bag lub luzem na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
4.	02 03 82	Odpady tytoniowe	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big-Bag lub luzem na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
5.	03 01 01	Odpady kory i korka	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big-Bag lub luzem w pryzmach na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
6.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big-Bag lub luzem w pryzmach na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
7.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, beczkach lub workach typu Big-Bag na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
8.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big-Bag lub luzem w postaci zbelowanych kostek na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
9.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, luzem lub w postaci zbelowanych kostek na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
10.	04 01 08	Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom (wióry, obcinki, pył ze szlifowania skór)	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big-Bag, luzem lub w postaci zbelowanych kostek na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
11.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big-Bag, luzem lub w postaci zbelowanych kostek na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
12.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big-Bag, luzem lub w postaci zbelowanych kostek na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
13.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu

14.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	Big-Bag, luzem lub w postaci zbelowanych kostek na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
15.	06 07 99	Inne niewymienione odpady ¹⁾	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big-Bag lub luzem w postaci zbelowanych kostek na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
16.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big-Bag, luzem lub w postaci zbelowanych kostek na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
17.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big-Bag, luzem lub w postaci zbelowanych kostek na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
18.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big-Bag, luzem lub w postaci zbelowanych kostek na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
19.	07 02 99	Inne niewymienione odpady ²⁾	
20.	07 06 99	Inne niewymienione odpady ³⁾	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, luzem lub w postaci zbelowanych kostek na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
21.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, luzem lub w postaci zbelowanych kostek na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
22.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, beczkach lub workach typu Big-Bag na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
23.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, beczkach lub workach typu Big-Bag na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
24.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub luzem na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
25.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny nie zawierające srebra	
26.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw	Odpady będą magazynowane selektywnie

		sztucznych	w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big-Bag, luzem lub w postaci zbelowanych kostek na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
27.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big-Bag, luzem lub w postaci zbelowanych kostek na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
28.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
29.	15 01 03	Opakowania z drewna	
30.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
31.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
32.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	
33.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
34.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady będą magazynowane selektywnie luzem na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
35.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big-Bag lub luzem w postaci zbelowanych kostek na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
36.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub luzem na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
37.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub luzem na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
38.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, kontenerach lub na paletach w workach typu Big-Bag na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
39.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, beczkach, workach typu Big-Bag lub w opakowaniach handlowych na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
40.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach lub luzem na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
41.	17 02 01	Drewno	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, workach typu Big-Bag lub luzem na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
42.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady będą magazynowane selektywnie luzem lub w postaci zbelowanych kostek na

			utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
43.	17 03 80	Odpadowa papa	Odpady będą magazynowane selektywnie luzem na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
44.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, kontenerach lub workach typu Big-Bag na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
45.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady będą magazynowane selektywnie luzem lub w postaci zbelowanych kostek na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
46.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
47.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady będą magazynowane selektywnie luzem na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
48.	19 12 08	Tekstylia	Odpady będą magazynowane selektywnie luzem lub w postaci zbelowanych kostek na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
49.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni luzem w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
50.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady będą magazynowane selektywnie luzem na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
51.	20 01 01	Papier i tektura	Odpady będą magazynowane selektywnie luzem lub w postaci zbelowanych kostek na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
52.	20 01 10	Odzież	
53.	20 01 11	Tekstylia	
54.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady będą magazynowane selektywnie luzem na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
55.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Odpady będą magazynowane selektywnie luzem lub w postaci zbelowanych kostek na utwardzonej i uszczelnionej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
56.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny ⁴⁾	Odpady będą magazynowane selektywnie luzem na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.
57.	20 03 02	Odpady z targowisk	Odpady będą magazynowane selektywnie luzem na utwardzonej powierzchni w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 1.

- 1) próbki niewykazujące właściwości niebezpiecznych z procesów, zmiotki z hal produkcyjnych z resztkami produktów i opakowań,
- 2) odpady zawierające pozostałości produkcyjne (gumę) braki poprodukcyjne – guma,
- 3) odpady przeterminowane, chusteczki kosmetyczne,
- 4) odpady gumowe.

5.3.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Tabela 12. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce oraz sposób magazynowania odpadów
1	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanym kontenerze lub luzem na utwardzonym i uszczelnionym podłożu w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 3.
2	19 12 03	Metale nieżelazne	
3	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej powierzchni w hali, luzem w boksie o powierzchni 405 m ² – strefa magazynowa nr 2.
4.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanym kontenerze na utwardzonym podłożu w wydzielonej części hali magazynowej – strefa magazynowa nr 3.
5.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonej powierzchni w hali, luzem w boksie o powierzchni 405 m ² – strefa magazynowa nr 2.
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznakowanym kontenerze lub luzem na utwardzonym podłożu w wydzielonej części hali – strefa magazynowa nr 3.

5.4. 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 o następującym brzmieniu

Tabela 13. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie [Mg]	w roku [Mg]	w tym samym czasie [Mg]	w roku [Mg]
Odpady przeznaczone do przetwarzania						
	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych	540,00	131 400,00		

Strefa magazynowa
nr 1

	(z wyłączeniem opakowań)				
02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	1 195,00	131 400,00		
02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	1 195,00	131 400,00		
02 03 82	Odpady tytoniowe	1 116,00	131 400,00		
03 01 01	Odpady kory i korka	984,00	131 400,00		
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	930,00	131 400,00		
03 03 01	Odpady z kory i drewna	930,00	131 400,00		
03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	697,00	131 400,00		
03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	1 046,00	131 400,00	3 225,00	131 400,00
04 01 08	Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom (wióry, obcinki, pył ze szlifowania skór)	837,00	131 400,00		
04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	750,00	131 400,00		
04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	881,00	131 400,00		
04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	881,00	131 400,00		
04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	881,00	131 400,00		
06 07 99	Inne niewymienione odpady ¹⁾	523,00	131 400,00		
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	389,00	131 400,00		
07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	418,00	131 400,00		
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	418,00	131 400,00		
07 02 99	Inne niewymienione odpady ²⁾	372,00	131 400,00		
07 06 99	Inne niewymienione odpady ³⁾	881,00	131 400,00		
07 07 99	Inne niewymienione odpady	761,00	131 400,00		
08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	465,00	131 400,00		
08 02 01	Odpady proszków powlekających	389,00	131 400,00		
09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	984,00	131 400,00		
09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	984,00	131 400,00		
12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	540,00	131 400,00		
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 046,00	131 400,00		

15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	540,00	131 400,00
15 01 03	Opakowania z drewna	750,00	131 400,00
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	837,00	131 400,00
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	697,00	131 400,00
15 01 09	Opakowania z tekstyliów	881,00	131 400,00
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	598,00	131 400,00
16 01 03	Zużyte opony	523,00	131 400,00
16 01 19	Tworzywa sztuczne	389,00	131 400,00
16 01 99	Inne niewymienione odpady	620,00	131 400,00
16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	540,00	131 400,00
16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	600,00	131 400,00
16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	1 046,00	131 400,00
16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	669,00	131 400,00
17 02 01	Drewno	930,00	131 400,00
17 02 03	Tworzywa sztuczne	540,00	131 400,00
17 03 80	Odpadowa papa	644,00	131 400,00
19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	532,00	131 400,00
19 12 01	Papier i tektura	1 046,00	131 400,00
19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	418,00	131 400,00
19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	930,00	131 400,00
19 12 08	Tekstylia	881,00	131 400,00
19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	644,00	131 400,00
19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	728,00	131 400,00
20 01 01	Papier i tektura	1 046,00	131 400,00
20 01 10	Odzież	881,00	131 400,00
20 01 11	Tekstylia	881,00	131 400,00
20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	930,00	131 400,00
20 01 39	Tworzywa sztuczne	523,00	131 400,00
20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny ⁴⁾	558,00	131 400,00
20 03 02	Odpady z targowisk	1 195,00	131 400,00
Łącznie nie więcej niż			131 400,00

Odpady powstające po przetworzeniu

Strefa magazynowa nr 2	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	418,00	131 400,00	481,14	131 400,00
	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	481,14	131 400,00		
Strefa magazynowa nr 3	19 12 02	Metale żelazne	150,00	20 110,00	195,00	31 010,00
	19 12 03	Metale nieżelazne	130,00	400,00		
	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	150,00	6 000,00		
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	195,00	4 500,00		

- 1) próbki niewykazujące właściwości niebezpiecznych z procesów, zmiotki z hal produkcyjnych z resztkami produktów i opakowań,
- 2) odpady zawierające pozostałości produkcyjne (gumę) braki poprodukcyjne – guma,
- 3) odpady przeterminowane, chusteczki kosmetyczne,
- 4) odpady gumowe.

Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi **3 901,14 Mg**.

Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi maksymalnie do **293 810,0 Mg/rok**.

5.5. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów

Tabela 14. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów [Mg]
Odpady do przetworzenia		
1.	Strefa magazynowa nr 1 – wydzielona część hali magazynowej o powierzchni 3 000 m ²	3 225,00
Odpady powstające w wyniku przetwarzania		
1.	Strefa magazynowa nr 2 – boks o powierzchni 405 m ² w wydzielonej części hali magazynowej	766,26
2.	Strefa magazynowa nr 3 – wydzielona część hali magazynowej o powierzchni 130 m ²	260,00
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie we wszystkich miejscach magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsc magazynowania odpadów [Mg]		4 251,26

5.6. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów

Tabela 15. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów
<i>Odpady do przetworzenia</i>		
1.	Strefa magazynowa nr 1 – wydzielona część hali o powierzchni 3 000 m ²	3 225,00
<i>Odpady powstające w wyniku przetwarzania</i>		
1.	Strefa magazynowa nr 2 – boks o powierzchni 405 m ² w wydzielonej części hali magazynowej	766,26
2.	Strefa magazynowa nr 3 – wydzielona część hali magazynowej o powierzchni 130 m ²	260,00
Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) wszystkich miejsc magazynowania odpadów		4 251,26

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

Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów określa punkt 4.1.4. niniejszej decyzji.

6. Warunki poboru wody i odprowadzanie ścieków z instalacji

6.1. Pobór wody

Woda do zakładu dostarczana jest z miejskiej sieci wodociągowej i wykorzystywana jest do celów socjalno-bytowych, technologicznych (zasilanie instalacji do wytwarzania mgły wodnej wykorzystywanej do zraszania przetwarzanych odpadów w rotorze urządzenia Vecoplan typu VEZ 2500 TT) oraz na cele p.poż. Pobór wody jest opomiarowany przy pomocy wodomierza zainstalowanego na przyłączy wodociągowym.
Ilość wykorzystywanej wody - do 1000 m³/rok.

6.2. Odprowadzanie ścieków z instalacji - ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

Nie dotyczy. W związku z eksploatacją instalacji nie powstają ścieki przemysłowe.

7. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT WT

Zorganizowana emisja gazów lub pyłów do powietrza, powstających w związku z prowadzeniem procesu przetwarzania odpadów odbywa się za pośrednictwem 20 wentylatorów (emitory E1 – E20) o identycznych parametrach technicznych.

W związku z funkcjonowaniem instalacji do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanej przy ul. Mościckiego 43 w Skarżysku-Kamiennej, zobowiązuję Cemenergy Sp. z o.o., ul. Prezydenta RP Ignacego Mościckiego 41-43, 26-110 Skarżysko-Kamienna do:

- monitorowania zorganizowanych emisji pyłu (zgodnie z normą: EN 13284-1) oraz całkowitego LZO (zgodnie z normą: EN 12619), z częstotliwością co najmniej raz na 6 miesięcy,
- prowadzenia okresowych pomiarów wielkości emisji:
 - na emitorach E-1 – E-16, z częstotliwością co najmniej raz na 6 miesięcy na 4 wybranych emitorach z grupy (należy zmieniać emitory rotacyjnie, tak by w okresie 2 lat dokonany został pomiar na wszystkich emitorach z grupy),
 - na emitorach E-17 – E-20, z częstotliwością co najmniej raz w roku w okresie letnim, na 2 wybranych emitorach z grupy (należy zmieniać emitory rotacyjnie, tak by w okresie 2 lat dokonany został pomiar na wszystkich emitorach z grupy).

Wykonywanie pomiarów oraz sposób ewidencjonowania wyników tych pomiarów winny być zgodne z obowiązującymi przepisami w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji.

8. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

Pomiary wielkości emisji gazów lub pyłów do powietrza będą odbywały się z wykorzystaniem wyposażonych w dwa krońce pomiarowe, tymczasowych nakładek na wentylatory wyciągowe. Umożliwi to wykonanie pomiarów emisji zgodnie z normą PN-EN 15259:2011. Cemenergy Sp. z o.o., ul. Prezydenta RP Ignacego Mościckiego 41-43 w Skarżysku-Kamiennej oraz zapewni łatwy i bezpieczny dostęp ekipy pomiarowej do punktów pomiarowych.

9. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i 148 ust. 1 Prawa ochrony środowiska

9.1. Monitoring gospodarki odpadami

Ilość odpadów będzie ewidencjonowana, a pracownicy odpowiedzialni za prowadzenie ewidencji kontrolować będą ilości odpadów poszczególnych rodzajów, dopuszczonych do wytwarzania i przetwarzania niniejszą decyzją.

Ilościową i jakościową ewidencję odpadów należy prowadzić zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami ustawy o odpadach.

9.2. Monitoring emisji hałasu

Monitoring hałasu obejmuje wykonywanie okresowych pomiarów hałasu przenikającego z instalacji do środowiska w porze dziennej i nocnej, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie, z częstotliwością, co dwa lata.

Pomiary należy prowadzić w 3 punktach monitoringowych o następujących lokalizacjach:

- Punkt P-1 – zabudowa wielorodzinna przy ul. Źródlanej 11, (wsp. N:51⁰05'36,68''; E:20⁰51'28,34');
- Punkt P-2 – Zespół Placówek Edukacyjno-Wychowawczych przy ul. Szkolnej 14, (wsp. N: 51⁰05'38,11''; E:20⁰51'59,51'');
- Punkt P-3 – zabudowa wielorodzinna przy ul. Osterwy 3, (wsp. N:51⁰05'41,02''; E:20⁰52'02,78'').

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

Wyniki pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji należy przedkładać na zasadach określonych w przepisach w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji.

Wyniki pomiarów należy przekazywać do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego oraz do Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Kielcach. Ponadto przedkładane sprawozdania z wyników pomiarów winny zawierać informacje dotyczące czasu pracy instalacji w poprzednim roku kalendarzowym oraz w okresie od początku roku do dnia wykonania przedkładanych pomiarów okresowych.

11. 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

11.1. Sprawozdania w zakresie gospodarowania odpadami należy składać do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy lub zgodnie z obowiązującymi przepisami.

11.2. Należy prowadzić rejestry zużycia wody, energii elektrycznej oraz paliw wykorzystywanych w instalacji w ciągu roku.

Ww. rejestry wraz z informacją dotyczącą czasu pracy instalacji w roku kalendarzowym, należy przekazywać Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach do końca pierwszego kwartału następującego po roku kalendarzowym, którego ten rejestr dotyczy.

12. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

W celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości stosowane będą rozwiązania organizacyjne, techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości, w tym wynikające z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przetwarzania odpadów takie jak:

Tabela 16. Rozwiązania organizacyjne, techniczne i technologiczne zapewniające spełnienie wymagań Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
OGÓLNE KONKLUZJE BAT		
Ogólna efektywność środowiskowa		
BAT 1	<p>Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy zapewniać wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy:</p> <p>I. zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; II. określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie efektywności środowiskowej instalacji;</p> <p>III. planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami;</p> <p>IV. wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem:</p> <p>a) struktury i odpowiedzialności; b) rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji; c) komunikacji; d) zaangażowania pracowników; e) dokumentacji; f) wydajnej kontroli procesu; g) programów obsługi technicznej; h) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie; i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska;</p> <p>V. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem:</p> <p>a) monitorowania i pomiarów (zob. również sprawozdanie referencyjne JRC dotyczące monitorowania emisji do powietrza i wody przez instalacje określone w dyrektywie w sprawie emisji przemysłowych – ROM); b) działań naprawczych i zapobiegawczych; c) prowadzenia rejestrów; d) niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego lub zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany;</p> <p>VI. przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności;</p> <p>VII. śledzenie rozwoju czystszych technologii;</p> <p>VIII. uwzględnienie – na etapie projektowania nowego</p>	<p>Zakład Cemenergy Sp. z o.o. w Skarżysku Kamiennej posiada formalnie wdrożony dokument zatwierdzający system zarządzania środowiskowego. Na terenie zakładu obowiązują szczegółowe wewnętrzne procedury spełniające wymagania systemu zarządzania środowiskowego. Procedury te stanowią element Polityki Środowiskowej Grupy Kapitałowej PRODIGO, do której należy Spółka Cemenergy Sp. z o.o. System zarządzania środowiskowego obejmuje następujące elementy:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; 2. Określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie efektywności środowiskowej instalacji; 3. Planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami; 4. Wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem: <ol style="list-style-type: none"> a) struktury i odpowiedzialności; b) rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji; c) komunikacji; d) zaangażowania pracowników; e) dokumentacji; f) wydajnej kontroli procesu; g) programów obsługi technicznej; h) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie; i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska. <p>Na terenie Zakładu realizowane są następujące działania spełniające kryteria systemu zarządzania środowiskiem:</p> <ul style="list-style-type: none"> - bieżąca kontrola pracy instalacji, polegająca na obserwacji kluczowych parametrów procesów, mogących mieć bezpośredni wpływ na

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
	<p>zespołu urzędzeń i przez cały okres jego eksploatacji – skutków dla środowiska wynikających z likwidacji zespołu urzędzeń na etapie projektowania nowej instalacji;</p> <p>IX. regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;</p> <p>X. zarządzanie strumieniem odpadów;</p> <p>XI. wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych;</p> <p>XII. plan zarządzania pozostałościami;</p> <p>XIII. plan zarządzania w przypadku;</p> <p>XIV. plan zarządzania odorami;</p> <p>XV. plan zarządzania hałasem i wibracjami.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - oddziaływanie instalacji na środowisko, - zgłaszanie zaistniałych nieprawidłowości osobie odpowiedzialnej za ochronę środowiska na terenie zakładu i następnie podjęcie w porozumieniu z kierownictwem działań korygujących, zmierzających do regulacji tych parametrów, - kontrola pracy urzędzeń, wentylatorów wyciągowych, ich naprawa oraz odpowiednie planowanie przeglądów i remontów, - kontrola pracy urzędzeń generujących hałas i odpowiednie planowanie ich przeglądów i remontów niedopuszczających do nieprawidłowej pracy skutkującej zwiększoną emisją hałasu, - przeprowadzanie audytów wewnętrznych przez pracowników Departamentu Środowiska, mających na celu kontrolę przestrzegania przepisów ochrony środowiska w zakładzie, - prowadzona na bieżąco analiza jakości produktów i identyfikacja czynników na nią wpływających oraz eliminacja bądź regulacja tych czynników.
BAT 2	<p>W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urzędzeń w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór. b. Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru. c. Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów. d. Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia. e. Zapewnienie segregacji odpadów. f. Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów. g. Sortowanie dostarczanych odpadów stałych. 	<ol style="list-style-type: none"> a. Procedury mają na celu zapewnienie technicznej (i prawnej) przydatności czynności przetwarzania odpadów w przypadku poszczególnych odpadów przed ich przybyciem do zakładu. Obejmują one procedury gromadzenia informacji o odpadach dostarczonych do przetworzenia i mogą obejmować pobieranie próbek i charakterystykę odpadów w celu uzyskania wystarczającej wiedzy na temat składu odpadów. Procedury poprzedzające odbiór odpadów są oparte na ryzyku, wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego posiadacza odpadów. b. Procedury odbioru mają na celu potwierdzenie charakterystyki odpadów określonej na etapie poprzedzającym odbiór. Procedury te umożliwiają określenie elementów, które należy zweryfikować przy przybyciu odpadów na teren zakładu, a także kryteria odbioru i odmowy odbioru odpadów. Wszystkie dostawy są kontrolowane pod względem zgodności deklarowanego rodzaju odpadu oraz masy. Odpady przyjeżdżające na teren zakładu poddawane są kontroli jeszcze przed rozładowaniem, na naczepie samochodu pod kątem zgodności z danymi zawartymi na karcie przekazania odpadów – odpady niespełniające wymagań są zwracane do nadawcy. W przypadku zgodności odpady wyładowywane są w wyznaczonych miejscach magazynowych na terenie Zakładu.

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
		<p>c. Wszystkie odpady przywożone, jak i wywożone z terenu Zakładu, są rejestrowane w sposób umożliwiający identyfikację każdego transportu. Zakład prowadzi na bieżąco w formie elektronicznej zestawienia transportowe przyjmowanych i przekazywanych odpadów, zawierające minimum następujące dane:</p> <ul style="list-style-type: none"> - data przyjęcia, - kontrahent przekazujący odpad, - kod odpadu, - numer karty przekazania opadów, - masa odpadu, - transportujący, - nr rejestracyjny pojazdu. <p>Zestawienia zawierające dane nt. odpadów umieszczane są na dysku sieciowym.</p> <p>d. Proces sporządzania mieszanki odpadów w celu wyprodukowania paliwa alternatywnego jest ściśle kontrolowany przez wewnętrzne laboratorium zakładowe, które monitoruje parametry odpadów tak aby sporządzane mieszanki odpadów (paliwo alternatywne) odpowiadały odbiorcom oraz minimalizowały ryzyko dla środowiska. Monitorowanie parametrów przetwarzanych odpadów oraz powstającego paliwa przez zakładowe laboratorium służy także optymalizacji procesu jego produkcji oraz doskonaleniu procesów przetwarzania odpadów. Laboratorium posiada opracowane i wdrożone procedury dotyczące pobierania próbek odpadów do analiz oraz przeprowadzania badań. Analizom w wewnętrznym laboratorium poddawane jest także gotowe paliwo alternatywne.</p> <p>e. Odpady znajdujące się na terenie Zakładu są trzymane oddzielnie w zależności od ich właściwości w wyznaczonych na ten cel miejscach, aby umożliwić łatwiejsze i bezpieczniejsze dla środowiska magazynowanie i przetwarzanie. Segregacja odpadów polega na fizycznym oddzieleniu odpadów oraz na procedurach umożliwiających określenie czasu i miejsca przechowywania odpadów.</p> <p>f. Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów w Zakładzie zapewniana jest przede wszystkim w drodze realizacji procedury ich przyjęcia.</p> <p>g. Sortowanie dostarczanych odpadów stałych ma na celu zapobieganie przedostawaniu się niepożądanego materiału do kolejnych procesów przetwarzania odpadów. Odpady stałe dostarczane do Zakładu poddawane są procesom sortowania na linii technologicznej tj. w kabinie sortowniczej, gdzie następuje wydzielenie ze strumienia odpadów surowcowych takich jak duże kawałki tektury, folii i inne odpady tarasujące, które</p>

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
		mogłyby zakłócić w dalszej części instalacji przepływ strumienia odpadów przez urządzenia oraz przy pomocy separatorów magnetycznych służących do odseparowania metali ze strumienia odpadów kierowanego do rozdrabniarek.
BAT 3	W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody i powietrza w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych.	Nie prowadzi się wykazu strumieni ścieków – ścieki przemysłowe nie powstają w wyniku eksploatacji instalacji. Jako strumienie gazów odlotowych powstające w wyniku eksploatacji instalacji przetwarzania odpadów kalorycznych wskazane zostały zanieczyszczenia pyłowe (jako pył całkowity) oraz zanieczyszczenia organiczne (jako LZO całkowite)
BAT 4	Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki : a. Zoptymalizowane miejsca magazynowania. b. Odpowiednia pojemność magazynowania. c. Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania. d. Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi.	a. Miejsca magazynowania odpadów są zoptymalizowane. Miejsca magazynowania odpadów wyznaczone są z dala od cieków wodnych, na terenie hali przemysłowej na utwardzonym i szczelnym podłożu. Miejsca magazynowania odpadów zostały wyznaczone w taki sposób, aby ograniczyć ich transport do instalacji do niezbędnego minimum (miejsca magazynowania wyznaczone są w pobliżu instalacji do przetwarzania). Odpady są magazynowane tak, aby zapewnić odpowiednią rotację odpadów. b. Pojemność miejsc magazynowanych odpadów została określona. Określono maksymalne ilości magazynowanych odpadów w danym miejscu. W operacji przeciwpożarowej określono możliwości bezpiecznego magazynowania odpadów palnych. c. Sprzęt używany do załadunku, rozładunku jest sprawny technicznie i nadzorowany oraz posiada wymagane dokumenty dopuszczające go do eksploatacji. d. Nie dotyczy. Odpady przewidziane do przetwarzania nie są zaliczane do niebezpiecznych. Na terenie zakładu znajduje się magazyn odpadów niebezpiecznych (wytworzonych).
BAT 5	Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów, BAT polega na opracowaniu i wdrożeniu procedur postępowania i przemieszczania.	Procedury postępowania i przemieszczania odpadów zostały wdrożone. Do postępowania z odpadami dopuszcza się wyłącznie odpowiednio przeszkolony i kompetentny personel. Weryfikacja i dokumentowanie przemieszczania odpadów odbywa się przy ich przyjęciu oraz przy wysyłce.
Monitorowanie		
BAT 6	W przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie ścieków (zob. BAT 3), w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (np. przepływ ścieków, pH, temperaturę, konduktywność, BZT) w kluczowych lokalizacjach (np. w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania wstępnego lub odpływu z tej instalacji, w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania końcowego, w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację).	Nie dotyczy. W instalacji IED nie powstają ścieki przemysłowe.

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
BAT 7	W ramach BAT należy monitorować emisje do wody co najmniej z częstotliwością podaną w BAT 7 i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.	Nie dotyczy. W instalacji IED nie powstają ścieki przemysłowe.
BAT 8	W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z częstotliwością podaną w BAT 8 i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.	Pomiary zorganizowanej emisji pyłu oraz całkowitego LZO do powietrza będą prowadzone zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT WT, z częstotliwością raz na 6 miesięcy.
BAT 9	W ramach BAT należy monitorować co najmniej raz w roku emisje rozproszone związków organicznych do powietrza powstające w wyniku regeneracji zużytych rozpuszczalników, dekontaminacji sprzętu zawierającego TZO przy użyciu rozpuszczalników oraz fizyczno-chemicznego przetwarzania rozpuszczalników w celu uzyskania lepszych właściwości kalorycznych.	Nie dotyczy. W instalacji nie są prowadzone procesy regeneracji zużytych rozpuszczalników, dekontaminacji sprzętu zawierającego TZO przy użyciu rozpuszczalników oraz fizyczno-chemicznego przetwarzania rozpuszczalników w celu uzyskania lepszych właściwości kalorycznych.
BAT 10	W ramach BAT należy okresowo monitorować emisje odorów.	Nie dotyczy. Monitorowanie emisji odorów prowadzi się w przypadkach, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie udokumentowana dokuczliwość odorów. Proces przetwarzania odpadów prowadzony jest wewnątrz zamkniętej w hali przemysłowo-magazynowej. Przetwarzaniu poddawane są głównie odpady przemysłowe, o niskiej zawartości substancji organicznych. Granice Zakładu oddalone są o ok. 250 m od najbliższych zlokalizowanych obiektów wrażliwych. W związku z powyższym nie przewiduje się, że w związku z funkcjonowaniem przedmiotowej instalacji obiekty wrażliwe będą odczuwały uciążliwość zapachową.
BAT 11	W ramach BAT monitoruje się roczne zużycie wody, energii i surowców, a także roczne wytwarzanie pozostałości i ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku.	Zakład prowadzi na bieżąco rejestry wykorzystywanych surowców, w tym ich jakości i ilości. Prowadzone są zestawienia stanów magazynowych surowców aby umożliwić ciągłość procesu przetwarzania i unikać okresów przestoju w pracy instalacji. Media dostarczane są w oparciu o umowy. Na bieżąco rejestrowane jest zużycie poszczególnych mediów głównie w oparciu o zamontowane liczniki.
Emisje do powietrza		
BAT 12	W celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan zarządzania odorami, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1) i obejmujący wszystkie poniższe elementy, oraz dokonywać jego regularnych przeglądów: — protokół zawierający działania i harmonogram, — protokół monitorowania odorów określony w BAT 10, — protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi, — program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł; określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.	Nie dotyczy. Zastosowanie BAT 12 dotyczy tylko przypadków, gdy w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów. Z uwagi na przetwarzanie odpadów głównie pochodzenia przemysłowego nie zakłada się uciążliwości zapachowej związanej z prowadzoną działalnością.

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
	Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.	
BAT 13	<p>W celu zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia w ramach BAT należy stosować jedną z technik opisanych w BAT 13 lub ich kombinację:</p> <ol style="list-style-type: none"> Minimalizowanie czasu magazynowania, Stosowanie przetwarzania chemicznego, Optymalizacja przetwarzania tlenowego. 	<ol style="list-style-type: none"> Czas magazynowania odpadów będących źródłem ewentualnych odorów jest ograniczany do niezbędnego minimum. Nie dotyczy - nie stosuje się chemicznego przetwarzania odpadów. Nie dotyczy – nie stosuje się tlenowego przetwarzania odpadów.
BAT 14	<p>W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik:</p> <ol style="list-style-type: none"> Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych. Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności. Zapobieganie korozji. Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych. Nawilżanie. Obsługa techniczna. Czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady. Program wykrywania i eliminowania nieszczelności (LDAR). 	<ol style="list-style-type: none"> Proces podawania surowca wsadowego do produkcji paliwa alternatywnego oraz proces przetwarzania (rozdrabnianie odpadów) odbywa się wewnątrz hali produkcyjno-magazynowej. Ograniczono wysokość swobodnego spadku materiału. Prędkość elementów instalacji jest dostosowana do procesów. Bariery wiatrowe nie są konieczne – zabezpieczenie przed wiatrem stanowi hala produkcyjno-magazynowa. Wyodrębniono część funkcyjną placu (główne trasy przejazdu, miejsca manewrowe). Ograniczono prędkość samochodów ciężarowych poruszających się po placu. Nie ma zastosowania. Wszystkie powierzchnie metalowe są pokryte powłokami antykorozyjnymi. Proces magazynowania odpadów (przewidzianych do przetworzenia, uzyskanych w wyniku przetwarzania oraz wytwarzanych) oraz proces ich przetwarzania odbywa się wewnątrz zamkniętej hali produkcyjno-magazynowej. Gotowe paliwo alternatywne magazynowane jest, a następnie ładowane na samochody w hali, co również zapobiegać będzie emisji lekkiej frakcji. W celu ograniczenia emisji pyłu zastosowano urządzenie zraszające w postaci dysz wytwarzających mgłę wodną. Nie ma zastosowania. Teren hali i plac zewnętrzny oraz drogi dojazdowe są regularnie czyszczone. Ponadto regularnie czyszczone są pozostałe miejsca w instalacji, w których ze względów technologicznych mogą gromadzić się pyły i kurz. Dodatkowo w celu wyeliminowanie potencjalnej uciążliwości spowodowanej ewentualnym rozwiewaniem wywożonego z Zakładu paliwa alternatywnego: <ul style="list-style-type: none"> - zainstalowano specjalistyczny podest z doprowadzeniem sprężonego powietrza przeznaczonego do odmuchiwania aut, na których mogłoby potencjalnie osiąść paliwo alternatywne podczas załadunku,

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
		<p>- ochronie udostępniono podgląd kamer na dach auta, obraz jest rejestrowany. Pojazdy są kontrolowane przez ochronę nie tylko z kamery, również osobiście. Nieoczyszczone pojazdy lub takie, które mają niestarannie zaciągnięte plandeki ochronne - są cofane do poprawy. Ochrona ma również lustro na wysięgniku do ewentualnej kontroli trudno dostępnych miejsc.</p> <p>h. Nie dotyczy – linia do produkcji paliwa alternatywnego nie jest szczelna w związku z powyższym program wykrywania nieszczelności nie może być zastosowany.</p>
BAT 15	W ramach BAT spalanie gazu w pochodni należy stosować wyłącznie ze względów bezpieczeństwa lub w przypadku warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych (np. przy rozruchu i wyłączaniu), wykorzystując obie techniki opisane w BAT 15.	Nie dotyczy. W instalacji IED nie spala się gazu w pochodniach.
BAT 16	Aby ograniczyć emisje do powietrza pochodzące z pochodni w przypadkach, w których spalanie gazu w pochodni jest nieuniknione, w ramach BAT należy stosować obie techniki opisane w BAT 16.	Nie dotyczy. W instalacji IED nie spala się gazu w pochodniach.
Hałas i wibracje		
BAT 17	<p>W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować, wdrożyć i dokonywać regularnych przeglądów planu zarządzania hałasem i wibracjami w ramach systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy:</p> <p>I. protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram;</p> <p>II. protokół monitorowania hałasu i wibracji;</p> <p>III. protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu i wibracji, np. skargi;</p> <p>IV. program ograniczania hałasu i wibracji mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.</p> <p>Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których przewiduje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji.</p>	<p>W obiektach nie przewiduje się dokuczliwości drgań. Zakład wykonał pomiar drgań mechanicznych o ogólnym działaniu na organizm człowieka badań drgań mechanicznych o ogólnym działaniu na organizm człowieka – wyniki nie wykazały przekroczeń.</p> <p>Poziom natężenia dźwięku na stanowiskach pracy jest kontrolowany.</p> <p>Emisja hałasu do środowiska nie wykazała przekroczeń na terenach chronionych akustycznie, nie ma potrzeby opracowywania planu zarządzania hałasem i wibracjami.</p> <p>Zgodnie z posiadanym pozwoleniem zintegrowanym Zakład z mocy prawa zobligowany jest do wykonywania okresowych pomiarów emisji hałasu do środowiska pochodzącego z instalacji.</p>
BAT 18	<p>W celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację:</p> <ol style="list-style-type: none"> Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków. Środki operacyjne. Mało hałaśliwy sprzęt. Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji. Redukcja hałasu. 	<ol style="list-style-type: none"> Instalacja do przetwarzania odpadów, umieszczona jest w hali produkcyjnej, która stanowi barierę akustyczną. Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej to tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i tereny zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży zlokalizowane w kierunku południowo – zachodnim i wschodnim w odległości ponad 250 m od hali produkcyjnej zakładu. Kontrola i konserwacja urządzeń wykonywana jest na bieżąco. Wszystkie urządzenia obsługiwane są przez przeszkolony personel. Nie dotyczy.

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
		d. Nie dotyczy. e. Nie dotyczy.
Emisja do wody		
BAT 19	Aby zoptymalizować zużycie wody, zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje do gleby i wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację następujących technik: a. Gospodarka wodna. b. Recykulacja wody. c. Powierzchnia nieprzepuszczalna. d. Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu. e. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów. f. Segregacja ścieków. g. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca. h. Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków. i. Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego.	a. Woda na terenie Cemenergy Sp. z o.o. wykorzystywana jest: do wytwarzania mgły wodnej w rotorze, na cele ppoż, oraz na cele socjalno-bytowe. W celu zoptymalizowania zużycia wody operator będzie wyłączał zasilanie w wodę instalacji, w przypadku gdy przetwarzane będą odpady zawilgocone. b. Nie dotyczy. c. Odpady magazynowane i przetwarzane są wewnątrz hali przemysłowej, posiadającej szczelną posadzkę. d. Nie dotyczy. e. Odpady magazynowane i przetwarzane są wewnątrz hali przemysłowej, posiadającej szczelną posadzkę. f. Z instalacji przetwarzania odpadów nie powstają ścieki przemysłowe. Wody opadowe i roztopowe oczyszczane są w separatorze, a następnie odprowadzane do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej. g. Nie dotyczy. W wyniku eksploatacji instalacji nie powstają ścieki przemysłowe. h. Nie dotyczy i. Nie dotyczy
BAT 20	Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oczyszczać wodę, stosując odpowiednią kombinację technik opisanych w BAT 20. Należy odnieść się do poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów bezpośrednich oraz pośrednich do odbiornika wodnego.	Nie dotyczy. Z instalacji nie odprowadza się ścieków oraz wód opadowych i roztopowych bezpośrednio do odbiornika wodnego. Wody opadowe i roztopowe oczyszcza się w zainstalowanym separatorze i odprowadza do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej. Z instalacji nie powstają ścieki przemysłowe.
Emisje powstające w wyniku awarii i incydentów		
BAT 21	Aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki, w ramach planu zarządzania w przypadku awarii: a. Środki ochrony. b. Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii. c. System rejestracji i oceny incydentów/awarii.	a. Obiekt zakładu jest ogrodzony, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych, monitorowany oraz strzeżony całodobowo przez pracownika ochrony. System ochrony przeciwpożarowej wyposażony został zgodnie z wykonanym operatem przeciwpożarowym w sprzęt do zapobiegania, wykrywania i gaszenia pożarów. b. Zakład posiada odpowiednie procedury określające działania jakie należy podjąć w przypadku wystąpienia na terenie Zakładu awarii. Procedury te uwzględniają także działania mające na celu ograniczenie możliwości powstania i zapobieżenia emisji powstających podczas usuwania awarii (np. wycieków z wody gaśniczej). c. Zakład prowadzi rejestr/dziennik służący ewidencjonowania wszystkich awarii oraz incydentów.
Efektywne wykorzystanie materiałów		
BAT	Aby zapewnić efektywne wykorzystanie materiałów,	W instalacji do produkcji paliwa alternatywnego,

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację						
22	w ramach BAT należy zastępować materiały odpadami.	w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych, wykorzystywane są wyłącznie odpady.						
Efektywność energetyczna								
BAT 23	Aby zapewnić efektywne zużycie energii, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki : a. Plan racjonalizacji zużycia energii. b. Rejestr bilansu energetycznego.	Zgodne. a. Opracowanie planu racjonalizacji zużycia energii definiującego i obliczającego zużycie energii w ramach prowadzonych działań nie jest konieczny. Zakład nie jest dużym przedsiębiorstwem zobligowanym do przeprowadzenia audytu energetycznego. Zakład zidentyfikował najbardziej energochłonne procesy i w miarę możliwości prowadzi działania do zmniejszenia zużycia energii elektrycznej. b. Zakład prowadzi ewidencję zużycia energii elektrycznej. Linie technologiczne składają się z prostych urządzeń, dla których zużycie energii podawane jest łącznie. Największe zużycie energii występuje podczas rozdrabniania odpadów. Zakład nie wytwarza energii.						
Ponowne wykorzystanie opakowań								
BAT 24	Aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania, w ramach BAT należy zmaksymalizować ponowne wykorzystanie opakowań w ramach planu zarządzania pozostałościami.	Puste opakowania wykorzystywane są w miarę możliwości do magazynowania / przechowywania różnych materiałów czy odpadów.						
KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW								
Ogólne konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mechanicznego przetwarzania odpadów								
Emisje do powietrza								
BAT 25	Aby ograniczyć emisje do powietrza pyłów oraz metali zawartych w pyłe, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z technik opisanych w BAT 25 lub ich kombinację. a. Cyklon b. Filtr tkaninowy c. Oczyszczanie na mokro d. Wtrysk wody do strzępiarki. Poziome emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów:	Proces mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych a także magazynowanie odpadów wytwarzanych oraz przed-i poprocesowych, odbywa się wewnątrz zamkniętej hali produkcyjno-magazynowej (spełniony BAT 14d). W celu ograniczenia emisji pyłu do powietrza powstałej w związku z eksploatacją instalacji zastosowano urządzenie zraszające w postaci dysz wytwarzających mgłą wodną. W niniejszym pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji na poziomie 5 mg/Nm ³ .						
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametr</th> <th>Jednostka</th> <th>BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Pył</td> <td>mg/Nm³</td> <td>2-5</td> </tr> </tbody> </table>	Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)	Pył	mg/Nm ³	2-5	
Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)						
Pył	mg/Nm ³	2-5						
Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych								
Emisje do powietrza								

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację						
BAT 31	<p>Aby ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z poniższych technik lub ich kombinację.</p> <p>a. Adsorpcja b. Filtr biologiczny c. Utlenianie termiczne d. Oczyszczanie na mokro</p> <p>Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji całkowitego LZO do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych</p> <table border="1" data-bbox="300 651 778 819"> <thead> <tr> <th data-bbox="300 651 435 763">Parametr</th> <th data-bbox="435 651 571 763">Jednostka</th> <th data-bbox="571 651 778 763">BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="300 763 435 819">Całkowite LZO</td> <td data-bbox="435 763 571 819">mg/Nm³</td> <td data-bbox="571 763 778 819">10-30</td> </tr> </tbody> </table>	Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)	Całkowite LZO	mg/Nm ³	10-30	<p>Proces podawania surowca wsadowego do produkcji paliwa alternatywnego oraz proces przetwarzania (rozdrabnianie odpadów) odbywa się wewnątrz hali produkcyjno-magazynowej. Ograniczono wysokość swobodnego spadku materiału. Prędkość elementów instalacji jest dostosowana do procesów.</p> <p>Gotowe paliwo alternatywne magazynowane jest, a następnie ładowane na samochody w hali, co również zapobiegać będzie emisji.</p> <p>W celu ograniczenia emisji zastosowano urządzenie zraszające w postaci dysz wytwarzających mgłę wodną (ograniczenie emisji techniką „na mokro”).</p> <p>W niniejszym pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji na poziomie 30 mg/Nm³.</p>
Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)						
Całkowite LZO	mg/Nm ³	10-30						

13. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Na terenie Cemenergy Sp. z o.o., ul. Prezydenta RP Ignacego Mościckiego 41-43 w Skarżysku Kamiennej efektywne wykorzystywanie energii realizowane jest poprzez:

- Monitorowanie i analizę zużycia energii.
- Utrzymywanie maszyn i urządzeń w dobrym stanie technicznym, umożliwiającym optymalizację i minimalizację zużycia energii.
- Wykorzystanie energooszczędnego oświetlenia.
- Optymalizację zużycia energii na cele procesowe, grzewcze i oświetleniowe.

14. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych

Na terenie Cemenergy Sp. z o.o., ul. Prezydenta RP Ignacego Mościckiego 41-43 w Skarżysku-Kamiennej ochrona gleby, ziemi i wód gruntowych realizowana jest poprzez:

- Prowadzenie procesu przetwarzania odpadów w zamkniętej hali produkcyjno-magazynowej o utwardzonym, szczelnym podłożu, co gwarantuje pełne zabezpieczenie wód i gleb przed zanieczyszczeniem.
- Magazynowanie wszystkich odpadów wytwarzanych, przewidzianych do przetworzenia oraz powstałych w wyniku przetwarzania, w wydzielonych miejscach magazynowych na terenie hali produkcyjno-magazynowej, o utwardzonym, szczelnym podłożu, co gwarantuje pełne zabezpieczenie wód i gleb przed zanieczyszczeniem.
- Odprowadzanie wód opadowych i roztopowych ze szczelnych powierzchni utwardzonych (połacie dachowe, place manewrowe, drogi wewnętrzne oraz parking) do miejskiej sieci

kanalizacji deszczowej, po wcześniejszym podczyszczeniu w separatorze substancji ropopochodnych z osadnikiem.

15. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Ze względu na lokalizację oraz rodzaj prowadzonej działalności, zlokalizowana na terenie Cemenergy Sp. z o.o., ul. Prezydenta RP Ignacego Mościckiego 41-43 w Skarżysku-Kamiennej instalacja do przetwarzania odpadów, nie będzie powodowała transgranicznego oddziaływania na środowisko.

16. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii

Na terenie Cemenergy Sp. z o.o., ul. Prezydenta RP Ignacego Mościckiego 41-43 w Skarżysku-Kamiennej zapobieganie występowania i ograniczanie skutków awarii realizowane jest poprzez:

- a. Wykonanie instalacji elektrycznej uwzględniającej wymagania ochrony przeciwporażeniowej i przeciwprzepięciowej, zgodnej z wymogami stosownych przepisów.
- b. Wyposażenie budynku hali w system sygnalizacji pożaru, hydranty wewnętrzne oraz awaryjne oświetlenie ewakuacyjne zapewniające wymagane natężenie oświetlenia i działanie przez co najmniej 1 godzinę od zaniku napięcia podstawowego.
- c. Przeprowadzanie regularnych szkoleń pracowników w zakresie BHP oraz p.poż i postępowania w razie wystąpienia awarii.
- d. Postępowanie zgodnie z opracowanymi procedurami i instrukcjami.
- e. Prowadzenie systematycznej kontroli stanu technicznego urządzeń i zabezpieczeń p.poż.

W przypadku wystąpienia awarii należy powiadomić odpowiednie służby zgodnie z opracowanymi procedurami i instrukcjami, w tym w szczególności Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej, Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Marszałka Województwa Świętokrzyskiego.

17. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji

W najbliższym czasie nie przewiduje się zakończenia działalności i likwidacji instalacji do przetwarzania odpadów. Gdyby jednak to nastąpiło, wówczas likwidacja instalacji winna przebiegać zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, w szczególności prawa budowlanego i ochrony środowiska.

18. Termin ważności pozwolenia

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.”

III. Uchylam Załącznik nr 1 do decyzji Starosty Skarżyskiego znak: OS.6222.11.2015 z dnia 25 listopada 2015 r. ze zm. udzielającej Cemenergy Sp. z o.o., Al. Śląska 1, 54-118 Wrocław (NIP: 8943129390, Regon: 380378014) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanej przy ul. Prezydenta RP Ignacego Mościckiego 41-43, 26-110 Skarżysko-Kamienna.

Uzasadnienie

Spółka Cemenergy Sp. z o.o., ul. Prezydenta RP Ignacego Mościckiego 41-43, 26-110 Skarżysko-Kamienna wystąpiła w dniu 6 marca 2020 r. do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanej przy ul. Mościckiego 43 w Skarżysku-Kamiennej, udzielonego decyzją Starosty Skarżyskiego znak: OS.6222.11.2015 z dnia 25 listopada 2015 r. ze zm.

Przedmiotowa instalacja stanowi instalację mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości zgodnie z ust 5 pkt 3 lit. b) tiret drugi załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. 2014 r. poz. 1169). W związku z powyższym jej prowadzenie wymaga pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) ww. instalacja kwalifikowana jest jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. W związku z powyższym, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. 2021 r. poz. 1973 ze zm.) zwanej dalej Poś, organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest Marszałek Województwa Świętokrzyskiego.

Wnioskowane zmiany wynikają z konieczności dostosowania niniejszego pozwolenia do znowelizowanych przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. 2022 r. poz. 699 ze zm.) oraz zmian niektórych warunków posiadanego pozwolenia związanych z rozbudową instalacji o nową linię technologiczną, a tym samym zwiększeniem jej wydajności (zdolności mechanicznego przetwarzania odpadów) z 275,6 Mg/dobę (68 900 Mg/rok) na 360 Mg/dobę (131 400 Mg/rok). Spółka zawnioskowała ponadto o usunięcie zapisu dotyczącego działalności polegającej na mechanicznym przetwarzaniu i sortowaniu zmieszanych odpadów komunalnych w ramach instalacji do zastępczej obsługi regionów

w Regionie nr VI (w przypadku awarii RIPOK w Końskich) w tym także o zmiany zapisów dotyczących: ilości i rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku eksploatacji instalacji odpadów, rodzaju i masy odpadów przewidzianych do przetwarzania, opisu miejsc magazynowania odpadów wytwarzanych, przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania. Zmiana pozwolenia wynika również z obowiązku dostosowania instalacji do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania do wymogów opublikowanej w dniu 17 sierpnia 2018 r. 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 (Dz. U. UE L 208/38 z dnia 17 sierpnia 2018 r.), zwanych dalej Konkluzjami BAT WT.

Na podstawie zebranego materiału dowodowego, w oparciu o art. 214 ust. 3 Poś, tut. Organ uznał, że wnioskowana zmiana w instalacji stanowi istotną zmianę instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 Poś, gdyż zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 Poś.

W wyniku analizy przedłożonej dokumentacji tut. Organ stwierdził, że Spółka winna złożyć wyjaśnienia do treści wniosku. W związku z powyższym Marszałek Województwa Świętokrzyskiego pismami znak: ŚO-II.7222.47.2020 z dnia: 3 sierpnia 2020 r., 19 listopada 2020 r. oraz 1 lipca 2021 r. zwrócił się do prowadzącego instalację o przedłożenie stosownych dokumentów i informacji. W odpowiedzi, Spółka pismami: z dnia 3 września 2020 r., z dnia 15 stycznia 2021 r., z dnia 31 marca 2021 r., z dnia 3 sierpnia 2021 r., z dnia 11 sierpnia 2021 r., z dnia 24 maja 2022 r., z dnia 5 lipca 2022 r. oraz z dnia 20 lipca 2022 r., złożyła wymagane dokumenty i stosowne wyjaśnienia.

Po dokonaniu uzupełnień przedłożony wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego spełnił wymagania formalne, określone w ustawie Poś. Wniesiona została również opłata rejestracyjna za wydanie pozwolenia zintegrowanego na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Zgodnie z art. 218 pkt 1 Poś, tut. Organ zapewnił możliwość udziału społeczeństwa na zasadach i w trybie określonym w ww. ustawie o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Obwieszczeniem znak: ŚO-II.7222.47.2020 z dnia 2 sierpnia 2022 r., Marszałek Województwa Świętokrzyskiego podał do publicznej wiadomości informację o prowadzonym postępowaniu oraz o możliwości zapoznania się z dokumentacją sprawy oraz składania uwag i wniosków w terminie od dnia 10 sierpnia 2022 r. do 9 września 2022 r. Ww. obwieszczenie zostało zamieszczone na tablicy ogłoszeń tut. Urzędu, Urzędu Miasta Skarżysko-Kamienna oraz na tablicy informacyjnej na terenie zakładu Cemenergy Sp. z o.o. w Skarżysku-Kamiennej. We wskazanym terminie nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Stosownie do zapisów art. 183c ust. 2 Poś, tut. Organ pismem znak: ŚO-II.7222.47.2020 z dnia 27 września 2021 r. zwrócił się do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Skarżysku-Kamiennej z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli miejsc magazynowania, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej określonymi w operacie przeciwpożarowym. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Skarżysku-Kamiennej, postanowieniem znak: PZ.5560.24.3.2021 z dnia 25 października 2021 r. potwierdził spełnienie ww. wymagań.

W myśl art. 41a ust. 1 ww. ustawy o odpadach, tut. Organ pismem znak: ŚO-II.7222.47.2020 z dnia 27 września 2021 r. wystąpił do Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska (ŚWIOŚ) z prośbą o przeprowadzenie kontroli miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Kontrolę w wymaganym zakresie przeprowadzono w okresie 21 czerwca – 08 lipca 2022 r., a jej ustalenia zawarto w protokole kontroli nr WIOS-KIELCE 260/2022 z dnia 8 lipca 2022 r. (sygnatura: IK.I.7023.260.2022). Postanowieniem znak: IK.II.7040.1.31.2022.mpt z dnia 12 lipca 2022 r. ŚWIOŚ wydał pozytywną opinię w przedmiotowej sprawie.

Na podstawie art. 41 ust. 6a ww. ustawy o odpadach tut. Organ pismem znak: ŚO-II.7222.47.2020 z dnia 8 września 2022 r. wystąpił z wnioskiem do Prezydenta Miasta Skarżysko-Kamienna o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie. Z uwagi, na fakt, że Prezydent Miasta Skarżysko-Kamienna nie przedstawił swojego stanowiska w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.), zwanej dalej kpa, stosownie do art. 41 ust. 6b ww. ustawy o odpadach przyjęto, że wydano opinię pozytywną.

Marszałek Województwa Świętokrzyskiego zgodnie z art. 48a ust. 7 ww. ustawy o odpadach wydał postanowienie znak: ŚO-II.7222.47.2020 z dnia 4 sierpnia 2022 r., określające formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ww. ustawy o odpadach. Spółka w dniu 22 sierpnia 2022 r. przedłożyła tut. Organowi oryginał polisy ubezpieczeniowej wraz z aneksem na kwotę określoną w ww. postanowieniu.

Pismem znak: ŚO-II.7222.47.2020 z dnia 29 września 2022 r. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego zawiadomił prowadzącego instalację o zakończeniu postępowania dowodowego w przedmiotowej sprawie, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z aktami sprawy, złożenia wyjaśnień lub ustosunkowania się do zgromadzonych w sprawie dowodów w terminie 7 dni od dnia otrzymania niniejszego zawiadomienia. Spółka nie skorzystała z przysługującego jej prawa w powyższym zakresie.

Biorąc pod uwagę powyższe okoliczności Organ zauważył co następuje.

Zgodnie z art. 163 kpa organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w ww. ustawie, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 10 ww. ustawy o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw, z którego należy wywodzić obowiązek zmiany uzyskanego przed dniem wejścia w życie niniejszej ustawy zezwolenia na przetwarzanie odpadów, w zakresie wskazania:

- 1) maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
- 2) największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- 3) całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- 4) wymagań wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Przepisem szczególnym jest również art. 214 ust. 1 Poś, z którego należy wywodzić obowiązek zmiany pozwolenia zintegrowanego w przypadku zmiany w instalacji objętej tym pozwoleniem, polegającej na zmianie sposobu jej funkcjonowania, która może mieć wpływ na środowisko.

W myśl art. 214 ust. 5 Poś, niniejsza decyzja zawiera wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211 ustawy Poś, mające związek z planowanymi zmianami.

Tut. Organ, w oparciu o informacje i dane zawarte we wniosku, w przedmiotowej decyzji określił wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza, powstających w wyniku funkcjonowania ww. instalacji, na poziomie zapewniającym dotrzymanie standardów jakości powietrza określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031 ze zm.) poza terenem do którego wnioskodawca ma tytuł prawny oraz wartości odniesienia zawartych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87). Dla instalacji do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę dopuszczalne poziomy emisji gazów lub pyłów do powietrza określono zgodnie z poziomami emisji do powietrza (BAT-AELs) podanymi 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 (Dz. U. UE L 208/38 z dnia 17 sierpnia 2018 r.).

W niniejszej decyzji nie określono zakresu i sposobu monitorowania wielkości emisji do wody, w tym poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) dla emisji do wody, z uwagi na fakt, iż z instalacji przetwarzania odpadów objętej Konkluzjami BAT emisje ścieków nie występują. Jednakże w przedmiotowym pozwoleniu

dokonano zmian porządkowych w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, poprzez usunięcie zapisów dotyczących odprowadzania i monitorowania ścieków opadowych. Powyższe wynika z faktu, iż zgodnie z obowiązującymi przepisami, w pozwoleniu zintegrowanym określa się wyłącznie emisję ścieków przemysłowych wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji. Według oświadczenia Spółki, w związku z eksploatacją instalacji do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanej ul. Mościckiego 43 w Skarżysku-Kamiennej, nie są wytwarzane ścieki przemysłowe. Zgodnie z dokumentacją w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, miejsca magazynowania odpadów znajdować się będą wyłącznie wewnątrz hali magazynowej w trzech strefach. W trakcie prowadzonego postępowania Spółka zrezygnowała z magazynowania odpadów na zewnętrznym placu magazynowym. Pozostałe zmiany wynikają z potrzeby uaktualnienia i uporządkowania treści dotychczasowego pozwolenia do obowiązujących przepisów prawa.

Tut. Organ, w oparciu o informacje i dane zawarte we wniosku, w przedmiotowym pozwoleniu dokonał również zmiany w zakresie usunięcia niektórych rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku eksploatacji instalacji oraz przewidzianych do przetwarzania, opisów podstawowego składu i właściwości odpadów dopuszczonych do wytwarzania, Doprecyzował także zapisy dotyczące sposobu oraz miejsc magazynowania odpadów.

Dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego z instalacji na tereny podlegające ochronie akustycznej nie uległy zmianie. W zakresie emisji hałasu do środowiska dokonano jedynie weryfikacji zapisów dotyczących głównych źródeł hałasu oraz monitoringu emisji hałasu.

Za dokonaniem ww. zmian przemawia zarówno interes społeczny jak i słuszny interes prowadzącego instalację. Zmienione zapisy decyzji zostały dostosowane do stanu rzeczywistego oraz aktualnego porządku prawnego. W obrocie prawnym winny bowiem funkcjonować decyzje administracyjne oparte na obowiązujących przepisach, które odzwierciedlają stan faktyczny. Jednocześnie przepisy szczególne nie stoją na przeszkodzie dokonania zmian ww. decyzji. Pozostałe zmiany wynikają z potrzeby uaktualnienia i uporządkowania treści dotychczasowego pozwolenia.

Ponieważ przedmiotowa decyzja dotyczy odpadów palnych, określono w niej warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego sporządzonego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionego w formie postanowienia z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Skarżysku-Kamiennej.

Zgodnie z art. 48a ust. 1 ww. ustawy o odpadach wnioskodawca zobowiązany jest do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń, bowiem nie zachodzą przesłanki określone w art. 48a ust. 2 ww. ustawy o odpadach. W związku z powyższym Spółka przedłożyła tut. Organowi oryginał polisy ubezpieczeniowej zgodnie z postanowieniem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: ŚO-II.7222.47.2020 z dnia 4 sierpnia 2022 r., zawartą na okres od 23 sierpnia 2022 r. do 22 sierpnia 2023 r. Tut. Organ, kierując się potrzebą

zachowania zdrowia, życia i ochroną środowiska, nałożył na Spółkę dodatkowe zobowiązanie związane z przedkładaniem tut. Organowi dowodu ustanowienia zabezpieczenia roszczeń zgodnie z art. 48a ust 11 ww. ustawy o odpadach niezwłocznie po jego ustanowieniu, jednak nie później niż w terminie 14 dni od dnia jego ustanowienia.

Tut. Organ uznał, że sporządzenie raportu początkowego dla przedmiotowej instalacji nie jest wymagane, gdyż na terenie zakładu zastosowano szereg mechanizmów zabezpieczających oraz działań, dzięki którym wyeliminowano ryzyko wystąpienia skażenia gleby, ziemi i wód gruntowych w związku z funkcjonowaniem instalacji.

Zgodnie z art. 10 § 1 kpa Organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2142 ze zm.) wnioskodawca wniósł opłatę skarbową w wysokości 253,00 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy zł) na rachunek Urzędu Miasta Kielce.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Świętokrzyskiego. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Otrzymują:

1. Cemenergy Sp. z o.o.
ul. Prezydenta RP I. Mościckiego 41-43
26-110 Skarżysko-Kamienna
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
Departament Zarządzania Środowiskiem
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (skan decyzji)
2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce
3. Prezydent Miasta Skarżysko-Kamienna
ul. Legionów 122 D, 26-110 Skarżysko-Kamienna

