



PK-II.7222.11.2022  
(sprawa przeniesiona spod znaku:  
ŚO-II.7222.50.2020)

Kielce, 15 czerwca 2023

## DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 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. 192, art. 215 i 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2021 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.)

### po rozpatrzeniu

wniosku Dobra Energia sp. z o.o., ul. Głowackiego 87, 28-300 Jędrzejów o zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem następujących działań – obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, znajdującej się na terenie zakładu paliw alternatywnych stałych, rozdrobnionych na działce o nr ewid. 159 przy ul. Głowackiego 87 w Jędrzejowie, gmina Jędrzejów,

### orzekam

zmieniam decyzję Starosty Jędrzejowskiego znak: OŚR.622.1.2015 z dnia 31 maja 2016 r. w brzmieniu obowiązującym w ostatecznej decyzji Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Kielcach znak: SKO.OŚ-60/1810/131/2018 z dnia 29 sierpnia 2018 r. udzielającą Dobra Energia sp. z o.o., ul. Głowackiego 87, 28-300 Jędrzejów (NIP: 6572889503, Regon: 260476764) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem następujących działań – obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, znajdującej się na terenie zakładu paliw alternatywnych stałych, rozdrobnionych na działce o nr ewid. 159 przy ul. Głowackiego 87 w Jędrzejowie, gmina Jędrzejów, w następujący sposób:

#### **I. Punkt II.2. o treści: „Gospodarka odpadami” otrzymuje brzmienie:**

#### **„2. Gospodarka odpadami**

##### ***2.1. Wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne***

W wyniku eksploatacji instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu, tj. instalacji do produkcji paliw alternatywnych oraz instalacji kanalizacji deszczowej wytwarzane będą następujące odpady:

- odpady technologiczne – powstające w związku z eksploatacją instalacji, wytwarzane w procesie produkcji paliwa alternatywnego w procesie odzysku R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11,
- odpady eksploatacyjne – związane z utrzymaniem w należytym stanie technicznym poszczególnych urządzeń wchodzących w skład ww. instalacji oraz obiektów zlokalizowanych na terenie Zakładu.

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

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	<u>Skład:</u> głównie krzemiany wapnia i magnezu, tlenki żelaza, manganu i magnezu. <u>Właściwości:</u> odpad niepalny.	3,00
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Skład:</u> mieszanina węglowodorów alifatycznych, aromatycznych oraz różnych zanieczyszczeń. Zawierają w swoim składzie: wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, związki różnych metali, związki siarki, fosforu, arsenu. <u>Właściwości:</u> odpad łatwopalny, drażniący, toksyczny, rakotwórczy i ekotoksyczny.	0,10
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych.	<u>Skład:</u> mieszanina węglowodorów alifatycznych, aromatycznych oraz różnych zanieczyszczeń. Zawierają w swoim składzie: wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, związki różnych metali, związki siarki, fosforu, arsenu. <u>Właściwości:</u> odpad łatwopalny, drażniący, toksyczny i ekotoksyczny.	0,10
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Skład:</u> oleje mineralne, syntetyczne i smary techniczne zmieszane z małą ilością oleju napędowego. <u>Właściwości:</u> zwykle żółtawa lub czerwonawa gęsta ciecz, odpad łatwopalny, drażniący, toksyczny, rakotwórczy i ekotoksyczny.	0,10
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 (np. PCB).	<u>Skład:</u> odpad stały zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi, niebezpiecznymi, smarami, olejami silnikowymi, materiałami sorpcyjnymi, tj. trociny, piasek, sorbenty do neutralizacji wycieków. <u>Właściwości:</u> drażniące i szkodliwe.	0,50
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	<u>Skład:</u> metalowa obudowa, wewnątrz której znajduje się tzw. kord - wkład filtrujący (tkanina lub perforowany materiał celulozowy) oraz pozostałości olejów. <u>Właściwości:</u> szkodliwe i ekotoksyczne.	0,10

7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Skład:</u> zużyte świetlówki składają się ze szklanej rurki wypełnionej parami rtęci oraz pokrytej luminoforem. <u>Właściwości:</u> drażniące, szkodliwe i toksyczne.	0,05
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<u>Skład:</u> zestaw ogniów (bateria) połączonych ze sobą elektrycznie i zamkniętych w odseparowanych celach wewnątrz obudowy (bloku). Akumulator składa się z kwasoodpornej obudowy, kratki, płyty dodatniej, separatora oraz elektrolitu. <u>Właściwości:</u> drażniące, szkodliwe i łatwopalne.	0,20
9.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	<u>Skład:</u> uwodnione namuły i piaski zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi – węglowodarami pochodzącymi z wycieków paliw i olejów samochodowych. <u>Właściwości:</u> szkodliwe, mutagenne.	0,25

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

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Skład:</u> barwniki, celuloza. <u>Właściwości:</u> łatwopalny materiał o strukturze włóknistej.	15 000,00
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Skład:</u> plastiki, utwardzacze, stabilizatory, barwniki. <u>Właściwości:</u> twardość zależy od rodzaju tworzywa, dobra odporność termiczna, mała przewodność cieplna.	15 000,00
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	<u>Skład:</u> drewno, śladowe ilości stali. <u>Właściwości:</u> sztywne, płaskie kawałki drewna.	10 000,00
4.	15 01 04	Opakowania z metali	<u>Skład:</u> aluminium, stal. <u>Właściwości:</u> nieprzepuszczalność powietrza, wody, światła.	2 000,00
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<u>Skład:</u> szkło, barwniki. <u>Właściwości:</u> materiał kruchy, jednak dość twardy, nieodporny na nagłe zmiany temperatur, odporne na działanie kwasów, zasad, wody, odporne na działanie procesów gnilnych.	9 000,00
6.	19 12 01	Papier i tektura	<u>Skład:</u> barwniki, celuloza. <u>Właściwości:</u> łatwopalny materiał o strukturze włóknistej.	10 000,00
7.	19 12 02	Metale żelazne	<u>Skład:</u> stal, żelazo, żeliwo. <u>Właściwości:</u> materiał w postaci kawałków, wiórów, opiłków, struzyn, zlepów. <u>Właściwości</u> typowe dla metali.	7 000,00
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	<u>Skład:</u> miedź, mosiądz, aluminium. <u>Właściwości:</u> materiał składający się z przewodów metalowych i izolacji z tworzyw sztucznych, niekiedy w metalowym oplocie.	6 000,00
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	<u>Skład:</u> guma, plastiki, utwardzacze, stabilizatory, barwniki. <u>Właściwości:</u> twardość zależy od rodzaju tworzywa, dobra odporność termiczna, mała przewodność cieplna.	75 000,00

10.	19 12 05	Szkło	Skład: szkło, barwniki. <u>Właściwości:</u> materiał kruchy, jednak dość twardy, nieodporny na nagłe zmiany temperatur, odporne na działanie kwasów, zasad, wody, odporne na działanie procesów gnilnych.	5 000,00
11.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Skład: piasek, kamienie. <u>Właściwości:</u> materiał sypki o dużym ciężarze właściwym.	75 000,00
12.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Skład: wielomateriałowy odpad o składzie ustalonym każdorazowo dla danego odpadu. <u>Właściwości:</u> zhomogenizowane odpady łatwopalne.	70 000,00
13.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Skład: wielomateriałowy odpad o składzie ustalonym każdorazowo dla danego odpadu. <u>Właściwości:</u> materiał sypki o małym ciężarze właściwym.	1 000,00

### **2.1.3. 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. postępowanie z odpadami w sposób zgodny z przepisami ochrony środowiska, gospodarką odpadami oraz przedstawionym wnioskiem,
2. miejsce, w którym będą magazynowane odpady winno być zabezpieczone przed dostępem osób trzecich, a działalność w zakresie wytwarzania odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji winna być prowadzona w sposób uniemożliwiający negatywne oddziaływanie odpadów na środowisko i zdrowie ludzi,
3. miejsca technologiczne oraz miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów niebezpiecznych wyposażać w sorbent, wykorzystywany do usuwania ewentualnych rozlewów substancji niebezpiecznych,
4. wytwórca odpadów zobowiązany jest do zawarcia umów na odbiór i transport odpadów. Podmioty odbierające i transportujące odpady winny mieć uregulowany stan prawny w zakresie gospodarki odpadami,
5. transport winien odbywać się w sposób zapewniający racjonalne wykorzystanie środków transportu i niepowodujący zagrożeń życia i zdrowia ludzi ani uciążliwości dla środowiska,
6. prowadzenie ewidencji jakościowej i ilościowej odpadów,
7. przesyłanie Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy zbiorczego zestawienia danych,
8. działalność w zakresie gospodarki odpadami nie może naruszać żadnych przepisów obowiązującego prawa, jak również przepisów ppoż. i bhp.,
9. systematyczne prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów produkcyjnych oraz obsługi maszyn i urządzeń, a także postępowania z odpadami,
10. bieżące kontrole, naprawy i konserwacja urządzeń i maszyn w celu ich utrzymania w dobrym stanie technicznym,
11. magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający środowisko gruntowo-wodne przed ewentualnym negatywnym oddziaływaniem,

12. przekazywanie wytworzonych odpadów uprawnionym podmiotom w celu ich dalszego zagospodarowania.

**2.1.4. 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, zorganizowany oraz uniemożliwiający ich oddziaływanie na środowisko i zdrowie 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 pojemnikach/kontenerach lub luzem w postaci pryzm zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, na placu magazynowym o powierzchni 500 m<sup>2</sup> oznaczonym jako M2.3 w boksie oraz wiacie magazynowej o powierzchni ok. 250 m<sup>2</sup> oznaczonym jako M5.

Sposób magazynowania wszystkich odpadów, w tym także niebezpiecznych nie może powodować rozlewu, rozsypu, rozproszenia i przedostania się niebezpiecznych substancji i odcieków do środowiska, a miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów winny być oznakowane, wydzielone i wyposażone w zamykane pojemniki dostosowane do magazynowania przedmiotowych odpadów. Wszystkie odpady winny być zabezpieczone w sposób stały przed negatywnym wpływem czynników atmosferycznych w sposób uniemożliwiający rozproszenie odpadów

Miejsca magazynowania odpadów winny znajdować się na uszczelnionej i utwardzonej powierzchni. Magazynowanie odpadów powinno odbywać się w oparciu o przepisy prawa obowiązujące w tym zakresie.

Wytwarzane odpady winny być przekazywane uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami do dalszego zagospodarowania.

**2.1.4.1. Miejsce, sposób i rodzaj magazynowanych odpadów eksploatacyjnych oraz sposób ich zagospodarowania**

Tabela. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów eksploatacyjnych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób postępowania z odpadami
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady magazynowane luzem lub w pojemniku w wydzielonym miejscu w kotłowni.	Odpady powstające w wyniku spalania paliw w zakładowej kotłowni. Będą magazynowane w pojemniku w wydzielonym miejscu w magazynie odpadów. Po uzbieraniu odpowiedniej ilości odpady zostaną przekazane transportem odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwiania.

2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady będą zlewane selektywnie do szczelnych, oznaczonych pojemników umieszczonych	Odpady powstające w miejscu serwisowania, podczas serwisowania sprzętu i wyposażenia firmy. Będą zlewane selektywnie do szczelnych, oznaczonych pojemników umieszczonych w wydzielonej, oznaczonej i zabezpieczonej części magazynu na odpady. Po uzbieraniu odpowiedniej ilości odpady zostaną przekazane transportem odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwiania.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	w przystosowanym do tego celu magazynie odpadów niebezpiecznych.	
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
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 (np. PCB)	Odpad będzie umieszczany w szczelnym i oznaczonym pojemniku w wydzielonym miejscu w przystosowanym do tego celu magazynie odpadów niebezpiecznych.	Odpad powstający w wyniku zużycia czyściwa i wymiany zabrudzonej odzieży ochronnej będzie umieszczany w szczelnym i oznaczonym pojemniku w wydzielonej, oznaczonej i zabezpieczonej części magazynu na odpady. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad zostanie przekazany transportem odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwienia.
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad będzie umieszczany w szczelnym i oznaczonym pojemniku w wydzielonym miejscu w przystosowanym do tego celu magazynie odpadów niebezpiecznych.	Odpady powstające w miejscu serwisowania pojazdów. Będzie umieszczany w szczelnym i oznaczonym pojemniku w wydzielonej, oznaczonej i zabezpieczonej części magazynu na odpady. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad zostanie przekazany transportem odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwienia.
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad będzie umieszczany w szczelnym i oznaczonym pojemniku w wydzielonym miejscu w przystosowanym do tego celu magazynie odpadów niebezpiecznych.	Odpad powstający podczas wymiany zużytego oświetlenia na terenie firmy. Będzie umieszczany w szczelnym i oznaczonym pojemniku w wydzielonej, oznaczonej i zabezpieczonej części magazynu na odpady. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad zostanie przekazany transportem odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwienia.
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad będzie umieszczany w szczelnym i oznaczonym pojemniku przeznaczonym do magazynowania tego typu odpadu w wydzielonym miejscu w przystosowanym do tego celu magazynie odpadów niebezpiecznych.	Odpad powstający w miejscu serwisowania, podczas serwisowania sprzętu i wyposażenia firmy. Będzie umieszczany w szczelnym i oznaczonym pojemniku przeznaczonym do magazynowania tego typu odpadu, w wydzielonej, oznaczonej i zabezpieczonej części magazynu na odpady. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad zostanie przekazany transportem odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwienia.

9.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczalni ścieków przemysłowych	Odpad nie będzie magazynowany lecz odbierany przez uprawnioną firmę zewnętrzną, bezpośrednio po oczyszczeniu instalacji.	Odpad powstaje w osadnikach wód opadowych i w separatorze. Przynajmniej raz do roku Inwestor zlecać będzie oczyszczanie osadników i separatora uprawnionej firmie zewnętrznej.
----	-----------	---	--	--

#### 2.1.4.2. Miejsce, sposób i rodzaj magazynowanych odpadów technologicznych oraz sposob ich zagospodarowania

Miejsca magazynowania zostały wskazane w załączniku graficznym nr 4 stanowiącym integralną część niniejszej decyzji.

Tabela. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów technologicznych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób postępowania z odpadami
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych, szczelnych, zamykanych kontenerach/ pojemnikach lub luzem w sposób uporządkowany i zorganizowany w postaci pryzm/stosów, zabezpieczonych przed osuwaniem się na utwardzonym terenie placu magazynowego M2.3 w boksie lub wiacie magazynowej M5.	Odpady powstające w wyniku sortowania. Po uzbieraniu odpowiedniej ilości odpady zostaną przekazane transportem odbiorcy lub własnym do skupu surowców wtórnych lub do finalnego odbiorcy celem odzysku.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		
3.	15 01 03	Opakowania z drewna		
4.	15 01 04	Opakowania z metali		
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła		
6.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych, szczelnych, zamykanych kontenerach/ pojemnikach lub luzem w sposób uporządkowany i zorganizowany w postaci pryzm/stosów, zabezpieczonych przed osuwaniem się na utwardzonym terenie placu magazynowego M2.3 w boksie lub wiacie magazynowej M5.	Odpady powstające w wyniku sortowania. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad zostanie przekazany transportem odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwienia.
7.	19 12 02	Metale żelazne		
8.	19 12 03	Metale nieżelazne		
9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma		
10.	19 12 05	Szkło		
11.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych, szczelnych, zamykanych kontenerach/ pojemnikach lub luzem w sposób uporządkowany i zorganizowany w postaci pryzm/stosów, zabezpieczonych przed osuwaniem się na utwardzonym terenie placu magazynowego M2.3 w boksie lub wiacie magazynowej M5.	Odpad powstający w wyniku sortowania. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad zostanie przekazany transportem odbiorcy do odzysku lub unieszkodliwienia.
12.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w sposób uporządkowany i zorganizowany w postaci pryzm/stosów, zabezpieczonych przed osuwaniem się oraz przed wpływem czynników	Odpad w postaci gotowego paliwa alternatywnego, powstałego w wyniku sortowania i rozdrobnienia na linii sortowniczo-rozdrabniającej. Po

			atmosferycznych, na utwardzonym terenie placu magazynowego M2.3 lub w wiacie magazynowej M5.	zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad zostanie przekazany transportem odbiorcy do odzysku.
13.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych, szczelnych, zamykanych kontenerach/ pojemnikach lub luzem w sposób uporządkowany i zorganizowany w postaci pryzm/stosów, zabezpieczonych przed osuwaniem się na utwardzonym terenie placu magazynowego M2.3 w boksie lub w wiacie magazynowej M5.	Odpad w postaci balastu powstałego podczas procesu sortowania i rozdrabniania. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad zostanie przekazany transportem odbiorcy lub własnym do unieszkodliwienia.

**2.2. 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. Nie należy zawęzać przejść ewakuacyjnych w obiektach poniżej 0,9 m.
2. Niedopuszczalne jest blokowanie drzwi służących celom ewakuacji, w sposób uniemożliwiający ich natychmiastowe otwarcie w przypadku konieczności ewakuacji. Drzwi powinny mieć możliwość ręcznego ich otwarcia.
3. Należy zapewnić bazę podręcznego sprzętu przeciwpożarowego, na wyposażeniu której znajdują się:
  - 4 gaśnice przewożne ABC o pojemności co najmniej 25 kg środka gaśniczego każda,
  - 4 koce gaśnicze.
4. Należy wyposażyć budynek w przeciwpożarowy wyłącznik prądu, który winien być umieszczony i utrzymywany na elewacji zewnętrznej budynku i trwale oznakowany znakiem zgodnym z Polskimi Normami.
5. Zapewnić zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru z co najmniej jednego hydrantu zewnętrznego DN 80, o wydajności wypływu wody 10 dm<sup>3</sup>/s przy ciśnieniu wymaganym 0,2 MPa. Najbliższy hydrant winien być usytuowany w odległości od 5 m do 75 m od budynków.
6. Zapewnić i utrzymywać dojazd jednostek straży pożarnej o każdej porze roku do wszystkich obiektów.
7. Zabrania się:
  - używania otwartego ognia poza miejscami do tego przeznaczonymi,
  - palenia tytoniu poza miejscami wyznaczonymi,
  - przechowywania cieczy palnych w pomieszczeniach do tego niedostosowanych,
  - magazynowania materiałów palnych na drogach ewakuacyjnych i z niezachowaniem wymaganej odległości od urządzeń nagrzewających się,
  - gromadzenia odpadów palnych – należy je usuwać niezwłocznie po zakończeniu pracy.
8. Usytuować miejsce składowania butli z gazem płynnym:
  - w odległości co najmniej 4 m od materiałów palnych, w tym odpadów palnych,
  - w odległości wskazanych przepisami przeciwpożarowymi jak dla detalicznych sieci handlowych od obiektów budowlanych, tj. 8 m od budynków ZL oraz 3 m od innych obiektów i granicy działki.



### 2.3. Przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne

Na terenie zakładu paliw alternatywnych przetwarzane będą odpady inne niż niebezpieczne posiadające właściwości palne.

Do produkcji paliw alternatywnych wykorzystywane będzie: drewno, celuloza, hemiceluloza, lignina, papier, karton, opakowania wielowarstwowe, tworzywa sztuczne, substancje organiczne pochodzenia roślinnego, skóry, guma i odpady gumowe oraz tekstylia.

Technologia produkcji paliwa alternatywnego oparta jest o procesy: doczyszczania, frakcjonowania, separowania, rozdrabniania i mielenia. Stanowi to proces odzysku R12, tj. wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11.

W celu zabezpieczenia środowiska gruntowo-wodnego powierzchnia przeznaczona do magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania winna być uszczelniona i utwardzona płytami betonowymi.

#### 2.3.1. Wyszczególnienie rodzajów i masy odpadów poszczególnych rodzajów poddawanych przetwarzaniu

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Proces odzysku	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	R12	100,00
2.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)		100,00
3.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej		100,00
4.	02 01 99	Inne niewymienione odpady		100,00
5.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa		100,00
6.	02 02 99	Inne niewymienione odpady		100,00
7.	02 03 02	Odpady konserwantów		100,00
8.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa		100,00
9.	ex 02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81), w postaci wysuszonej		100,00
10.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych		100,00
11.	ex 02 03 82	Odpady tytoniowe, bez postaci pyłastej		100,00
12.	02 03 99	Inne niewymienione odpady		100,00
13.	ex 02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków, w postaci wysuszonej		100,00
14.	ex 02 04 80	Wysłodki, w postaci wysuszonej		100,00
15.	02 04 99*	Inne niewymienione odpady		100,00
16.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa		100,00
17.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa		100,00
18.	ex 02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary, w postaci wysuszonej		100,00
19.	02 07 99*	Inne niewymienione odpady		100,00
20.	03 01 01	Odpady kory i korka		100,00
21.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04		100,00
22.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80		100,00
23.	03 03 01	Odpady z kory i drewna		100,00
24.	ex 03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury, w postaci wysuszonej		500,00
25.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury		500,00

26.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	500,00
27.	ex 03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji, w postaci wysuszonej	100,00
28.	ex 04 01 01	Odpady z mizdrowania (odzierki i dwoiny wapniowe), w postaci wysuszonej	100,00
29.	ex 04 01 06	Osady zawierające chrom, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków, w postaci wysuszonej	100,00
30.	ex 04 01 07	Osady niezawierające chromu, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków, w postaci wysuszonej	100,00
31.	04 01 08	Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom (wióry, obcinki, pył ze szlifowania skór)	100,00
32.	04 01 99*	Inne niewymienione odpady	100,00
33.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	100,00
34.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	100,00
35.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	100,00
36.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	100,00
37.	ex 04 02 80	Odpady z mokrej obróbki wyrobów tekstylnych, w postaci wysuszonej	100,00
38.	04 02 99*	Inne niewymienione odpady	500,00
39.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	3 000,00
40.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	100,00
41.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	3 000,00
42.	07 02 99*	Inne niewymienione odpady	100,00
43.	ex 07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek, w postaci wysuszonej	100,00
44.	07 06 99*	Inne niewymienione odpady	100,00
45.	07 07 99*	Inne niewymienione odpady	100,00
46.	08 03 99*	Inne niewymienione odpady	100,00
47.	08 04 99*	Inne niewymienione odpady	100,00
48.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	100,00
49.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	100,00
50.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	200,00
51.	09 01 99*	Inne niewymienione odpady	100,00
52.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	500,00
53.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3 000,00
54.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3 000,00
55.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000,00
56.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 000,00
57.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	1 000,00
58.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000,00
59.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1 000,00
60.	16 01 03	Zużyte opony	2 400,00
61.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	2 000,00
62.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	3 000,00
63.	16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	100,00
64.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	100,00
65.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	100,00
66.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	500,00
67.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	19 000,00
68.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	100,00
69.	16 81 02*	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	100,00
70.	16 82 02*	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	100,00

71.	17 02 01	Drewno	1 000,00
72.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	3 000,00
73.	19 01 99*	Inne niewymienione odpady	100,00
74.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	1 000,00
75.	19 02 99*	Inne niewymienione odpady	1 000,00
76.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	1 000,00
77.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	1 000,00
78.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	25 000,00
79.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	21 000,00
80.	ex 19 08 01	Skratki, w postaci wysuszonej	2 000,00
81.	ex 19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe, w postaci wysuszonej	500,00
82.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	1 000,00
83.	ex 19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03, bez postaci pylastej	10 000,00
84.	19 12 01	Papier i tektura	2 000,00
85.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	55 000,00
86.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000,00
87.	19 12 08	Tekstyliia	2 000,00
88.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	71 000,00
89.	20 01 01	Papier i tektura	2 000,00
90.	20 01 10	Odzież	100,00
91.	20 01 11	Tekstyliia	100,00
92.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	100,00
93.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	200,00
94.	20 01 41	Odpady zmiotek wentylacyjnych	200,00
95.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	1 000,00
96.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	28 000,00
97.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	100,00
98.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000,00
99.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	17 000,00
<b>RAZEM</b>			<b>300000,00</b>

\* wyłącznie odpady nadające się do wykorzystania w procesie produkcji paliwa alternatywnego o określonych parametrach przydatnych do ww. procesu.

### 2.3.2. Wyszczególnienie rodzajów i masy odpadów poszczególnych rodzajów powstających po przetworzeniu

Tabela. Rodzaj i masa odpadów powstających po przetworzeniu w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	15 000,00
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 000,00
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	10 000,00
4.	15 01 04	Opakowania z metali	2 000,00
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	9 000,00
6.	19 12 01	Papier i tektura	10 000,00
7.	19 12 02	Metale żelazne	7 000,00
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	6 000,00

9.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	75 000,00
10.	19 12 05	Szkło	5 000,00
11.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	75 000,00
12.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	70 000,00
13.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 000,00
<b>RAZEM</b>			<b>300000,00</b>

### **2.3.3. 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 urzędnienia**

Proces przetwarzania odpadów prowadzony jest na terenie nieruchomości o nr ewid. 159 przy ul. Głowackiego 87 w Jędrzejowie, do której Spółka dysponuje tytułem prawnym – umową dzierżawy zawartą na czas nieokreślony. Wjazd na teren zakładu odbywa się od ul. Głowackiego w Jędrzejowie przez bramę od strony północno-wschodniej, a następnie w kierunku południowym drogą z płyt żelbetowych. Pojazd przywożący odpady wjeżdża na wagę, gdzie odpowiednio przeszkolony pracownik kontroluje rodzaj przywiezionych odpadów oraz waży pojazd z odpadami. Ciężar pojazdu jest rejestrowany w systemie archiwizacji komputerowej wagi. Po zważeniu, pojazd kierowany jest na płytę rozładunkową. W miejscu rozładunku odpadów następuje kolejna kontrola przywiezionych odpadów. Dotyczy to zwłaszcza samochodów specjalistycznych z zamkniętą skrzynią ładunkową. W przypadku tego typu samochodów niemożliwe jest sprawdzenie rodzaju odpadów przy wjeździe.

Po rozładunku odpadów pojazdy kierowane są powtórnie na wagę samochodową, celem ustalenia wagi pojazdu i faktycznej wagi dostarczonych odpadów. Po zważeniu pojazdu, pracownik obsługi dokonuje stosownego zapisu w dokumentacji ewidencyjnej przyjmowanych odpadów. Kierowca pojazdu otrzymuje stosowny dokument potwierdzający przyjęcie odpadów. Każda ilość odpadów przywożona na teren zakładu jest ewidencjonowana pod względem ich jakości i ilości. Ewidencja odpadów prowadzona jest zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

Transport odpadów do przetwarzania realizowany jest przez osoby uprawnione, z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie drogowym. Dowożone odpady przeznaczone do odzysku w instalacji są magazynowane przed ich podaniem na linię sortowniczą bądź bezpośrednio do młyna.

Do produkcji paliwa alternatywnego wykorzystywane będą odpady w postaci: drewna, celulozy, hemicelulozy, ligniny, papieru, kartonu, opakowań wielowarstwowych, tworzyw sztucznych, substancji organicznych pochodzenia roślinnego, skóry, gumy oraz tekstyliów.

Technologia produkcji paliwa alternatywnego oparta jest o procesy: doczyszczania, frakcjonowania, separowania, rozdrabniania i mielenia – proces R12, tj. wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Wsad produkcyjny stanowią stałe frakcje palne odpadów, selekcjonowane lub odpady po mechanicznym przetwarzaniu dostarczane z zewnątrz w ilości 300 000 Mg/rok. Załadunek odpadów do kanału podawczego linii odbywać się będzie z wykorzystaniem dwóch ładowarek spalinowych. Z kanału załadowniczego odpady za pomocą przenośników mechanicznych – taśmociągów trafią do 2 sit bębnowych o prześwicie oczek 10 mm (opcjonalnie do 20 mm). Na sitach wyodrębnione zostaną frakcje:

- drobna (podsitowa)  $\leq 10\text{mm}$  – nienadająca się do dalszego odzysku mechanicznego

- średnia (nadsitowa) 10 ÷ 80 mm – przeznaczona do dalszego mechanicznego odzysku
- gruba (nadsitowa) 80 ÷ 200 mm – przeznaczona do dalszego mechanicznego odzysku.

Odpady palne, większe  $\geq 200$ mm, przeznaczone do odzysku, podawane będą bezpośrednio do młyna z pominięciem linii sortowniczej. Za pomocą taśmociągu frakcja podsitowa odprowadzona zostanie poza linię sortowniczą i usypywana w formie hałd. Po uzbieraniu ilości przewozowych odbierana zostanie przez uprawnionych odbiorców zewnętrznych do unieszkodliwiania na składowisku. Stanowiąc ją będą odpady z grup: 19 12 09 i 19 12 12. Frakcja nadsitowa za pomocą taśmociągów trafi do separatora magnetycznego, którego zadaniem będzie wyodrębnienie metali żelaznych: stali, żelaza i żeliwa – odpadów o kodzie 19 12 02. Wyselekcjonowane metale żelazne odprowadzone zostaną poza linię i usypywane w postaci hałdy/pryzmy. Po uzbieraniu ilości przewozowych odebrane zostaną przez uprawnionych odbiorców zewnętrznych celem dalszego odzysku. Pozostałe odpady trafią za pomocą taśmociągu do separatora wiropądowego, którego zadaniem jest odzysk metali nieżelaznych: aluminium, miedź itp. Wyodrębnione metale nieżelazne podawane będą na oddzielny taśmociąg i przesyłane do kabiny sortowniczej. Pozostałe odpady podawane są oddzielnym, równoległym taśmociągami do tej samej kabiny sortowniczej.

Kabina sortownicza typu kontenerowego posadowiona będzie nad boksami na surowce wtórne i odpady inertne, nienadające się do produkcji paliwa alternatywnego. Stanowiska segregacji ręcznej rozmieszczone będą po zewnętrznej stronie dwóch taśmociągów, przesuwających się w centralnej części – wzdłuż dłuższej osi kabiny. Z jednej strony wyłapywane są metale nieżelazne i ładowane do pojemników/worków, a następnie boksów na metale nieżelazne; z drugiej strony wyłapywane są kamienie i wszelkie frakcje niepalne – przypadkowo pominięte we wcześniejszych procesach separacji i wrzucane do boksów na odpady inertne, zlokalizowanych pod kabiną. Surowce wtórne po uzbieraniu ilości przewozowych odebrane zostaną przez uprawnionych odbiorców zewnętrznych celem dalszego odzysku. Materiały inertne po uzbieraniu ilości przewozowych odbierane zostaną przez uprawnionych odbiorców zewnętrznych do unieszkodliwiania np. na składowisku. W przypadku sortowania partii odpadów nadających się do produkcji paliwa alternatywnego o frakcji drobnej, po kabinie sortowniczej trafiają one bezpośrednio do magazynu gotowego produktu – z pominięciem młyna. W miarę potrzeb, za pomocą taśmociągu odpady z linii sortowniczej trafiają do młyna wysokoobrotowego.

Młyn posadowiony będzie w wiacie ze ścianami przylegającej do budynku magazynu gotowego paliwa alternatywnego. Wielkość wlotu do młyna wynosi ok. 0,7m x 0,5 m.

Do młyna trafiać będą odpady wymagające mielenia:

- odpady o frakcji dużej i średniej – z taśmociągu kabiny sortowniczej,
- odpady wielkogabarytowe niewymagające sortowania, dostarczane są bezpośrednio do młyna z placu magazynowego z pominięciem linii sortowniczej.

Młyn pracować będzie w sposób ciągły. Każda partia odpadu przebywać będzie w młynie do 10 sekund. Z młyna odpady zasysane są pneumatycznie z wykorzystaniem przewodu stalowego (lub z tworzywa) bezpośrednio do magazynu gotowego produktu.

Gotowym produktem będzie paliwo alternatywne – odpad o kodzie 19 12 10 – stały, jednorodny homogenicznie odpad o parametrach określanych przez odbiorcę o frakcji do 10 mm (opcjonalnie do 20 mm). Odpad o kodzie 19 12 10 odbierany będzie przez uprawnionych odbiorców zewnętrznych celem odzysku energetycznego (R1).

### 2.3.4. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidzianych do przetwarzania

Wszystkie odpady magazynowane będą na terenie zakładu produkcji paliw alternatywnych, stałych na dz. nr ewid. 159 przy ul. Głowackiego 87 w Jędrzejowie, pow. jędrzejowski. Odpady z uwzględnieniem ich stanu skupienia winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych, zabezpieczonych, zamkniętych i przystosowanych do tego celu pojemnikach, kontenerach, balotach szczelnie owiniętych folią, kostkach, stosach lub luzem w przyzmacz w sposób uporządkowany i zorganizowany. Odpady winny być stale zabezpieczone przed negatywnym wpływem czynników atmosferycznych, rozsypem, rozwianiem lub rozprzestrzenianiem się w sposób uniemożliwiający powstawanie odcieków, na utwardzonym terenie placu magazynowego, zamiennie w wyznaczonych miejscach oznaczonych jako M2.1, M.2.2 i M3. Wnioskodawca posiada tytuł prawny na miejsce magazynowania – umowa dzierżawy nieruchomości zawarta na czas nieokreślony. Plac będzie zabezpieczony przed dostępem osób trzecich, wyposażony w szczelną nawierzchnię betonową oraz system kanalizacji deszczowej. Po zebraniu odpowiedniej ilości potrzebnej do transportu odpady będą przekazane do przetworzenia/unieszkodliwiania firmom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.

Odpady winny być magazynowane zgodnie z przepisami prawa obowiązującymi w tym zakresie.

Miejsca magazynowania zostały wskazane w załączniku graficznym nr 4 stanowiącym integralną część niniejszej decyzji.

Tabela. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidzianych do przetworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych, zamkniętych i szczelnych pojemnikach, kontenerach, balotach szczelnie owiniętych folią, kostkach lub luzem w sposób uporządkowany i zorganizowany w postaci przyzmacz/stosów, zabezpieczonych przed osuwaniem się i wpływem czynników atmosferycznych, na utwardzonym terenie placu magazynowego M2.1, M2.2 lub M3.
2.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	
3.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	
4.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	
5.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	
6.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	
7.	02 03 02	Odpady konserwantów	
8.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	
9.	ex 02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81), w postaci wysuszonej	
10.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	
11.	ex 02 03 82	Odpady tytoniowe, bez postaci pyłastej	
12.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	
13.	ex 02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków, w postaci wysuszonej	
14.	ex 02 04 80	Wysłodki, w postaci wysuszonej	
15.	02 04 99	Inne niewymienione odpady	
16.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	
17.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	
18.	ex 02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary, w postaci wysuszonej	
19.	02 07 99	Inne niewymienione odpady	
20.	03 01 01	Odpady kory i korka	
21.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	

22.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80
23.	03 03 01	Odpady z kory i drewna
24.	ex 03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury, w postaci wysuszonej
25.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury
26.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu
27.	ex 03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji, w postaci wysuszonej
28.	ex 04 01 01	Odpady z mizdrowania (odzierki i dwoiny wapniowe), w postaci wysuszonej
29.	ex 04 01 06	Osady zawierające chrom, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków, w postaci wysuszonej
30.	ex 04 01 07	Osady niezawierające chromu, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków, w postaci wysuszonej
31.	04 01 08	Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom (wióry, obcinki, pył ze szlifowania skór)
32.	04 01 99	Inne niewymienione odpady
33.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)
34.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14
35.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych
36.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych
37.	ex 04 02 80	Odpady z mokrej obróbki wyrobów tekstylnych, w postaci wysuszonej
38.	04 02 99	Inne niewymienione odpady
39.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych
40.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16
41.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy
42.	07 02 99	Inne niewymienione odpady
43.	ex 07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek, w postaci wysuszonej
44.	07 06 99	Inne niewymienione odpady
45.	07 07 99	Inne niewymienione odpady
46.	08 03 99	Inne niewymienione odpady
47.	08 04 99	Inne niewymienione odpady
48.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra
49.	09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra
50.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii
51.	09 01 99	Inne niewymienione odpady
52.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych
53.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
54.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
55.	15 01 03	Opakowania z drewna
56.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
57.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
58.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów
59.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02
60.	16 01 03	Zużyte opony
61.	16 01 19	Tworzywa sztuczne
62.	16 01 99	Inne niewymienione odpady

63.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
64.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80
65.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80
66.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia
67.	16 07 99	Inne niewymienione odpady
68.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji
69.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01
70.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01
71.	17 02 01	Drewno
72.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
73.	19 01 99	Inne niewymienione odpady
74.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne
75.	19 02 99	Inne niewymienione odpady
76.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych
77.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego
78.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)
79.	19 05 99	Inne niewymienione odpady
80.	ex 19 08 01	Skratki, w postaci wysuszonej
81.	ex 19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe, w postaci wysuszonej
82.	19 08 99	Inne niewymienione odpady
83.	ex 19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03, bez postaci pyłastej
84.	19 12 01	Papier i tektura
85.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma
86.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06
87.	19 12 08	Tekstylia
88.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11
89.	20 01 01	Papier i tektura
90.	20 01 10	Odzież
91.	20 01 11	Tekstylia
92.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37
93.	20 01 39	Tworzywa sztuczne
94.	20 01 41	Odpady zmiotek wentylacyjnych
95.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny
96.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji
97.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji
98.	20 03 02	Odpady z targowisk
99.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe



### 2.3.5. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów powstających po przetworzeniu

Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów powstających po przetworzeniu zostało określone w punkcie II.2.1.4.2. niniejszej decyzji.

### 2.3.6. 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

Tabela. 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]
<b>Odpady przeznaczone do przetwarzania</b>						
Wydzielone miejsca na placu magazynowym: M2.1 o powierzchni 1000 m <sup>2</sup> , M2.2 o powierzchni 500 m <sup>2</sup> , M3 o powierzchni 500 m <sup>2</sup>	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	100,00	100,00	6 707,00	300 000,00
	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	100,00	100,00		
	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	100,00	100,00		
	02 01 99	Inne niewymienione odpady	100,00	100,00		
	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	100,00	100,00		
	02 02 99	Inne niewymienione odpady	100,00	100,00		
	02 03 02	Odpady konserwantów	100,00	100,00		
	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	100,00	100,00		
	ex 02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81), w postaci wysuszonej	100,00	100,00		
	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	100,00	100,00		
	ex 02 03 82	Odpady tytoniowe, bez postaci pyłastej	100,00	100,00		
	02 03 99	Inne niewymienione odpady	100,00	100,00		
	ex 02 04 01	Osady z oczyszczania i mycia buraków, w postaci wysuszonej	100,00	100,00		
	ex 02 04 80	Wysłodki, w postaci wysuszonej	100,00	100,00		
	02 04 99	Inne niewymienione odpady	100,00	100,00		
	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	100,00	100,00		
02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	100,00	100,00			

ex 02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary, w postaci wysuszonej	100,00	100,00
02 07 99	Inne niewymienione odpady	100,00	100,00
03 01 01	Odpady kory i korka	100,00	100,00
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	100,00	100,00
03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	100,00	100,00
03 03 01	Odpady z kory i drewna	100,00	100,00
ex 03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury, w postaci wysuszonej	500,00	500,00
03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	500,00	500,00
03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	500,00	500,00
ex 03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji, w postaci wysuszonej	100,00	100,00
ex 04 01 01	Odpady z mizdrowania (odzierki i dwoiny wapniowe), w postaci wysuszonej	100,00	100,00
ex 04 01 06	Osady zawierające chrom, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków, w postaci wysuszonej	100,00	100,00
ex 04 01 07	Osady niezawierające chromu, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków, w postaci wysuszonej	100,00	100,00
04 01 08	Odpady skóry wygarbowanej zawierające chrom (wióry, obcinki, pył ze szlifowania skór)	100,00	100,00
04 01 99	Inne niewymienione odpady	100,00	100,00
04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	100,00	100,00
04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	100,00	100,00
04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	100,00	100,00
04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	100,00	100,00
ex 04 02 80	Odpady z mokrej obróbki wyrobów tekstylnych, w postaci wysuszonej	100,00	100,00
04 02 99	Inne niewymienione odpady	500,00	500,00
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	3 000,00	3 000,00
07 02 17	Odpady zawierające silikonu inne niż wymienione w 07 02 16	100,00	100,00
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	3 000,00	3 000,00
07 02 99	Inne niewymienione odpady	100,00	100,00
ex 07 06 81	Zwroty kosmetyków i próbek, w postaci wysuszonej	100,00	100,00
07 06 99	Inne niewymienione odpady	100,00	100,00
07 07 99	Inne niewymienione odpady	100,00	100,00
08 03 99	Inne niewymienione odpady	100,00	100,00

08 04 99	Inne niewymienione odpady	100,00	100,00
09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	100,00	100,00
09 01 08	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	100,00	100,00
09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	200,00	200,00
09 01 99	Inne niewymienione odpady	100,00	100,00
12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	500,00	500,00
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3 000,00	3 000,00
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3 000,00	3 000,00
15 01 03	Opakowania z drewna	1 000,00	1 000,00
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 000,00	1 000,00
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	1 000,00	1 000,00
15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000,00	1 000,00
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1 000,00	1 000,00
16 01 03	Zużyte opony	2 400,00	2 400,00
16 01 19	Tworzywa sztuczne	2 000,00	2 000,00
16 01 99	Inne niewymienione odpady	3 000,00	3 000,00
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	100,00	100,00
16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	100,00	100,00
16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	100,00	100,00
16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	500,00	500,00
16 07 99	Inne niewymienione odpady	6 707,00	19 000,00
16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	100,00	100,00
16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	100,00	100,00
16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	100,00	100,00
17 02 01	Drewno	1 000,00	1 000,00
17 02 03	Tworzywa sztuczne	3 000,00	3 000,00
19 01 99	Inne niewymienione odpady	100,00	100,00
19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	1 000,00	1 000,00
19 02 99	Inne niewymienione odpady	1 000,00	1 000,00
19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	1 000,00	1 000,00
19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	1 000,00	1 000,00
19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	6 707,00	25 000,00
19 05 99	Inne niewymienione odpady	6 707,00	21 000,00
ex 19 08 01	Skratki, w postaci wysuszonej	2 000,00	2 000,00
ex 19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe, w postaci wysuszonej	500,00	500,00
19 08 99	Inne niewymienione odpady	1 000,00	1 000,00
ex 19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione	6 000,00	10 000,00

		w 19 10 03, bez postaci pyłastej				
	19 12 01	Papier i tektura	2 000,00	2 000,00		
	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	6 707,00	55 000,00		
	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000,00	1 000,00		
	19 12 08	Tekstylia	2 000,00	2 000,00		
	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	6 707,00	71 000,00		
	20 01 01	Papier i tektura	2 000,00	2 000,00		
	20 01 10	Odzież	100,00	100,00		
	20 01 11	Tekstylia	100,00	100,00		
	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	100,00	100,00		
	20 01 39	Tworzywa sztuczne	200,00	200,00		
	20 01 41	Odpady zmiotek wentylacyjnych	200,00	200,00		
	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	1 000,00	1 000,00		
	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	6 707,00	28 000,00		
	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	100,00	100,00		
	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000,00	1 000,00		
	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	6 707,00	17 000,00		
<b>Odpady powstające po przetworzeniu</b>						
Plac magazynowy M2.3 - boks o powierzchni 500 m <sup>2</sup> lub wiata magazynowa M5 o powierzchni 250 m <sup>2</sup>	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 780,00	15 000,00	2 780,00	300 000,00
	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2 780,00	15 000,00		
	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000,00	10 000,00		
	15 01 04	Opakowania z metali	1 000,00	2 000,00		
	15 01 07	Opakowania ze szkła	1 000,00	9 000,00		
	19 12 01	Papier i tektura	2 780,00	10 000,00		
	19 12 02	Metale żelazne	2 780,00	7 000,00		
	19 12 03	Metale nieżelazne	2 780,00	6 000,00		
	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 780,00	75 000,00		
	19 12 05	Szkło	2 780,00	5 000,00		
	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	2 780,00	75 000,00		
19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	2 780,00	70 000,00			
19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 000,00	1 000,00			

Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi 9 487,00 Mg.

Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi maksymalnie 600 000,00 Mg/rok.

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

Tabela. 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]
<b>Odpady do przetworzenia</b>		
1.	Plac magazynowy M2.1 o powierzchni 1000 m <sup>2</sup>	3 700,00
2.	Plac magazynowy M2.2 o powierzchni 500 m <sup>2</sup>	1 619,00
3.	Plac magazynowy M3 o powierzchni 500 m <sup>2</sup>	1 388,00
<b>Odpady powstające w wyniku przetwarzania</b>		
1.	Plac magazynowy M2.3 o powierzchni 500 m <sup>2</sup>	1 850,00
2.	Wiata magazynowa M5 o powierzchni 250 m <sup>2</sup>	930,00
<b>Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie we wszystkich miejscach magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsc magazynowania odpadów [Mg]</b>		<b>9 487,00</b>

### 2.3.8. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów

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

Lp.	Miejsce magazynowania	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów
<b>Odpady do przetworzenia</b>		
1.	Plac magazynowy M2.1 o powierzchni 1000 m <sup>2</sup>	3 700,00
2.	Plac magazynowy M2.2 o powierzchni 500 m <sup>2</sup>	1 619,00
3.	Plac magazynowy M3 o powierzchni 500 m <sup>2</sup>	1 388,00
<b>Odpady powstające w wyniku przetwarzania</b>		
1.	Plac magazynowy M2.3 o powierzchni 500 m <sup>2</sup>	1 850,00
2.	Wiata magazynowa M5 o powierzchni 250 m <sup>2</sup>	930,00
<b>Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) wszystkich miejsc magazynowania odpadów</b>		<b>9 487,00</b>

### 2.3.9. 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 II.2.2. niniejszej decyzji.

### 2.4. Zbieranie odpadów innych niż niebezpieczne

Dobra Energia sp. z o.o. prowadzi również działalność polegającą na zbieraniu odpadów przed ich transportem do miejsc przetwarzania, w tym wstępne sortowanie nieprowadzące do zasadniczej zmiany charakteru i składu odpadów i niepowodujące zmiany klasyfikacji odpadów oraz tymczasowe magazynowanie odpadów. Odpady magazynowane będą na terenie zakładu produkcji paliw alternatywnych, stałych na dz. nr ew. 159 przy ul. Głowackiego 87 w Jędrzejowie pow. jędrzejowski.

Wszystkie zbierane odpady będą zagospodarowywane w całości na drodze przekazywania odbiorcom zewnętrznym. Odbiorcami tych odpadów będą podmioty posiadające stosowne zezwolenia z zakresu gospodarki odpadami. Częstotliwość wywozu odpadów uzależniona będzie od zebrania uzasadnionej ekonomicznie partii transportowej odpadów.

#### **2.4.1 Rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania**

Rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania zawiera Załącznik Nr 1 do niniejszej decyzji.

#### **2.4.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do zbierania**

Odpady magazynowane będą na terenie zakładu produkcji paliw alternatywnych, stałych na dz. nr ewid. 159 przy ul. Głowackiego 87 w Jędrzejowie pow. jędrzejowski, selektywnie, zamiennie w wyznaczonych miejscach w oznakowanych, szczelnych i przystosowanych do tego celu zamykanych kontenerach: KP36, KP7, mauzerach lub luzem w sposób uporządkowany i zorganizowany w postaci pryzm/stosów, zabezpieczonych przed osuwaniem się na utwardzonym terenie placów magazynowych oznaczonych jako M4 i M6. Wszystkie odpady winny być zabezpieczone w sposób stały przed negatywnym wpływem czynników atmosferycznych w sposób uniemożliwiający rozproszenie odpadów. Sposób magazynowania odpadów nie może powodować przenikania substancji oraz odcieków z miejsc magazynowania odpadów do gruntu oraz środowiska. Wnioskodawca posiada tytuł prawny na miejsce magazynowania – umowa dzierżawy nieruchomości zawarta na czas nieokreślony. Plac będzie utwardzony, oznakowany i zabezpieczony przed dostępem osób trzecich, a także wyposażony w szczelną nawierzchnię betonową oraz system kanalizacji deszczowej. Po zebraniu odpowiedniej ilości potrzebnej do transportu odpady będą przekazane do przetworzenia/unieszkodliwiania firmom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami. Okresy magazynowania odpadów nie powinny przekraczać terminów określonych w przepisach prawa.

Odpady winny być magazynowane zgodnie z przepisami prawa obowiązującymi w tym zakresie.

Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do zbierania zawiera Załącznik Nr 2 do niniejszej decyzji.

#### **2.4.3. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku**

Maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów zbieranych, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku zawiera Załącznik Nr 3 do niniejszej decyzji.

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

Tabela. 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]
1.	M4 – plac magazynowy o powierzchni 300 m <sup>2</sup>	612,00
2.	M6 – plac magazynowy o powierzchni 500 m <sup>2</sup>	1 850,00
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie we wszystkich miejscach magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsc magazynowania odpadów [Mg]		2 462,00

#### 2.4.5. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów

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

Lp.	Miejsce magazynowania	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów
1.	M4 – plac magazynowy o powierzchni 300 m <sup>2</sup>	612,00
2.	M6 – plac magazynowy o powierzchni 500 m <sup>2</sup>	1 850,00
Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) wszystkich miejsc magazynowania odpadów		2 462,00

#### 2.4.6. 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 II.2.2. niniejszej decyzji.”

### II. Punkt II.3. o treści: „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje brzmienie:

#### „3. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

##### 3.1. Charakterystyka źródeł emisji

Główne źródło emisji pyłów do powietrza stanowią, prowadzone na terenie Zakładu, procesy związane z przetwarzaniem odpadów, w tym z ich mechanicznym przetwarzaniem. Proces magazynowania odpadów nie stanowi źródła emisji do powietrza. W celu wyeliminowania potencjalnych niezorganizowanych emisji zanieczyszczeń do powietrza, odpady magazynowane na placu magazynowym są szczelnie nakryte brezentem. Nie dopuszcza się możliwości magazynowania odpadów z pominięciem metod ograniczania emisji rozproszonych do powietrza.

Zorganizowana emisja zanieczyszczeń do powietrza zachodzi w związku z mechanicznym przetwarzaniem odpadów w maszynie rozdrabniającej (tzw. młynie). Proces rozdrabniania odpadów prowadzony jest w zamkniętej wiacie, a powstające w jego wyniku pyły są ujmowane, a następnie po oczyszczeniu w odpylaczu workowym o skuteczności 98%, kierowane do

powietrza za pośrednictwem wentylatora E-1, o wysokości  $h = 4$  m npt oraz średnicy  $\varnothing = 0,5$  m.

Tabela. 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 [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Urządzenie ograniczające emisję [%]
				Strumień objętości gazów [m <sup>3</sup> /h]	Wysokość [m npt.]	Średnica [m]			
1.	E-1	Proces mechanicznego rozdrabniania odpadów w maszynie rozdrabniającej	8760	2400	4,0	0,5	Pył	0,2*	Odpylacz tkaninowy o sprawności 98

\* - wielkość dopuszczalnej emisji pyłu została zawnioskowana przez władającego instalacją na poziomie niższym niż wynikający z Konkluzji BAT WT poziom emisji BAT–AEL w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów

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

Rodzaj substancji	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Pył	0,0042

”

### III. Punkt III.2 o treści „Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza” otrzymuje brzmienie:

#### „2. Monitoring emisji gazów lub pyłów do powietrza

##### *2.1 Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT WT*

Należy monitorować zorganizowane emisje pyłu do powietrza, zgodnie z normą: EN 13284-1, z częstotliwością co najmniej raz na 6 miesięcy.

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

##### *2.2 Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza*

Na emitorze E-1 zainstalowane będzie stanowisko do pomiarów wielkości emisji gazów lub pyłów do powietrza. Posadowienie stanowiska pomiarowego będzie zgodne z obowiązującymi w tym zakresie normami.

Dobra Energia sp. z o.o. zobowiązana jest do zapewnienia łatwego i bezpiecznego dostępu do stanowiska pomiarowego.”



**IV. Punkt IV o treści: „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” otrzymuje brzmienie:**

„1. Metody ochrony środowiska wodnego:

- efektywne zużycie wody:
  - a) prowadzenie monitoringu zużywanej wody,
  - b) okresowe kontrole sieci wodociągowej,
- odprowadzanie ścieków bytowych do szczelnych zbiorników bezodpływowych z systematycznym wywozem na oczyszczalnię ścieków,
- uszczelnienie i utwardzenie placu magazynowo- manewrowego płytami betonowymi,
- odprowadzenie ujętych wód opadowych i roztopowych, podczyszczonych w osadnikach i separatorze do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej.

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 zawarte poniżej.

Tabela. 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
<b>OGÓLNE KONKLUZJE BAT</b>		
<b>Ogólna efektywność środowiskowa</b>		
<b>BAT 1</b>	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy zapewniać wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy: I. zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; II. określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie efektywności środowiskowej instalacji; III. planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami; IV. wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem: a) struktury i odpowiedzialności; b) rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji; c) komunikacji; d) zaangażowania pracowników; e) dokumentacji; f) wydajnej kontroli procesu; g) programów obsługi technicznej; h) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie; i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska; V. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: 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	Zakład Dobra Energia sp. z o.o. w Jędrzejowie nie posiada formalnie wdrożonego dokumentu zatwierdzającego systemu zarządzania środowiskowego. Na terenie Zakładu obowiązują natomiast wewnętrzne procedury spełniające wymagania systemu zarządzania środowiskowego. System zarządzania środowiskowego obejmuje następujące elementy: 1. Czynne zaangażowanie kierownictwa i zarządu w sprawy związane z poprawą efektywności środowiskowej na wszystkich etapach zarządzania: planowania, wykonania, sprawdzania, ewentualnego poprawiania; 2. Kierownictwo nadzoruje systematyczne wdrażanie procedur polityki ekologicznej w obrębie instalacji; 3. Następuje systematyczne wdrażanie i ustanawianie procedur, celów i zadań obejmujących poprawę efektywności środowiskowej w dostosowaniu do bieżących możliwości finansowych i projektowanych inwestycji w tym zakresie; 4. Podczas wdrażania procedur szczególna uwaga zwracana jest na: a) strukturę i odpowiedzialność; b) rekrutację, szkolenia, świadomość i kompetencje; c) komunikację; d) zaangażowanie zatrudnionych pracowników; e) dokumentację; f) skuteczny proces kontroli;

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
	<p>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 zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji – skutków dla środowiska wynikających z likwidacji zespołu urządzeń na etapie projektowania nowej instalacji;</p> <p>IX. regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;</p> <p>X. zarządzanie strumieniem odpadów;</p> <p>XI. wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych;</p> <p>XII. plan zarządzania pozostałościami;</p> <p>XIII. plan zarządzania w przypadku awarii;</p> <p>XIV. plan zarządzania odorami;</p> <p>XV. plan zarządzania hałasem i wibracjami.</p>	<p>g) harmonogramy konserwacji;</p> <p>h) gotowości oraz odpowiednie reagowanie w sytuacjach kryzysowych;</p> <p>i) zapewnienie zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska.</p> <p>Na terenie Zakładu realizowane są następujące działania spełniające kryteria systemu zarządzania środowiskiem:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- bieżąca kontrola pracy instalacji, polegająca na obserwacji kluczowych parametrów procesów, mogących mieć bezpośredni wpływ na oddziaływanie instalacji na środowisko,</li> <li>- prowadzenie monitoringu zużywanego wody i okresowe kontrole sieci wodociągowej, a także odprowadzanie ujętych wód opadowych i roztopowych podczyszczonych w osadnikach i separatorze do miejskiej kanalizacji deszczowej,</li> <li>- kontrola pracy urządzeń ich naprawa oraz odpowiednie planowanie przeglądów i remontów,</li> <li>- kontrola pracy urządzeń generujących hałas i odpowiednie planowanie ich przeglądów i remontów nie dopuszczających do nieprawidłowej pracy skutkującej zwiększoną emisją hałasu,</li> <li>- prowadzenie operacji technicznych i procesów technologicznych w sposób zapewniający optymalne wykorzystanie materiałów i paliw.</li> </ul>
BAT 2	<p>W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór.</li> <li>b. Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru.</li> <li>c. Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów.</li> <li>d. Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia.</li> <li>e. Zapewnienie segregacji odpadów.</li> <li>f. Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów.</li> <li>g. Sortowanie dostarczanych odpadów stałych.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>a. Procedury mają na celu zapewnienie technicznej przydatności czynności przetwarzania odpadów w przypadku poszczególnych odpadów przed ich przybyciem do zakładu. Obejmują one procedury gromadzenia informacji o odpadach dostarczonych do przetworzenia, kontrolę rodzaju przywiezionych odpadów oraz ważenie pojazdu z odpadami. W miejscu rozładunku odpadów następuje kolejna kontrola przywiezionych odpadów w celu oceny ich przydatności do procesu. Procedury poprzedzające odbiór odpadów są oparte na bezpieczeństwie pracy i analizie skutków dla środowiska, a także informacji dostarczonych przez poprzedniego posiadacza odpadów.</li> <li>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</li> </ol>

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
		<p>terenie Zakładu. Każda ilość odpadów jest ewidencjonowana pod względem ich jakości i ilości.</p> <p>c. Wszystkie odpady przywożone, jak i wywożone z terenu Zakładu, są rejestrowane w sposób umożliwiający identyfikację każdego transportu. Rodzaje i ilości dostarczanych na teren zakładu odpadów oraz odbieranych z zakładu odpadów są na bieżąco odnotowywane przez personel kierowniczy w książce prowadzenia instalacji.</p> <p>d. Proces przetwarzania odpadów w celu wyprodukowania paliwa alternatywnego jest ściśle kontrolowany. Gotowe paliwo alternatywne jest odpadem stałym, jednorodnym homogenicznym o parametrach określanych przez odbiorcę o frakcji do 10 mm (opcjonalnie do 20 mm).</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. Mieszanie odpadów nie zostało uwzględnione w procesie technologicznym przetwarzania odpadów na paliwo alternatywne.</p> <p>g. Technologia produkcji paliwa alternatywnego oparta jest o procesy: doczyszczania, frakcjonowania, separowania, rozdrabniania i mielenia. 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 oraz przy pomocy separatorów magnetycznych służących do odseparowania metali ze strumienia odpadów kierowanego do rozdrabniarek.</p>
<b>BAT 3</b>	W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody i powietrza w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych	Nie dotyczy. W instalacji IED nie powstają ścieki przemysłowe. W strumieniach gazów odlotowych zidentyfikowany został wyłącznie pył.
<b>BAT 4</b>	Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki : a. Zoptymalizowane miejsce magazynowania b. Odpowiednia pojemność magazynowania c. Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania d. Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi	<p>a. Miejsca magazynowania odpadów są zoptymalizowane. 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.</p> <p>b. Pojemność miejsc magazynowanych odpadów została określona. Określono maksymalne ilości magazynowanych odpadów w danym miejscu. W operacie</p>

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
		<p>przeciwożarowym określono możliwości bezpiecznego magazynowania odpadów palnych.</p> <p>c. Sprzęt używany do załadunku, rozładunku jest sprawny technicznie i nadzorowany oraz posiada wymagane dokumenty dopuszczające go do eksploatacji (codzienna kontrola wizualna – rano przez wyznaczonego pracownika obsługi, kwartalna kontrola przez uprawnionego konserwatora-mechanika, roczne przeglądy serwisowe wykonywane przez uprawniony personel zewnętrzny; w miarę potrzeby uprawniony personel zewnętrzny wzywany na bieżąco).</p> <p>d. Nie dotyczy. Odpady przewidziane do przetwarzania nie są zaliczane do niebezpiecznych. Na terenie zakładu znajduje się magazyn odpadów niebezpiecznych (wytworzonych).</p>
BAT 5	<p>Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów, BAT polega na opracowaniu i wdrożeniu procedur postępowania i przemieszczania.</p>	<p>Procedury postępowania i przemieszczania odpadów zostały wdrożone.</p> <p>Postępowanie z odpadami i ich przemieszczanie odbywa się za pośrednictwem kompetentnego personelu: prowadzone są szkolenia wstępne, okresowe zarówno personelu obsługującego linię sortowniczą jak i pojazdy na terenie Zakładu, prowadzony jest stały nadzór kierowniczy nad personelem. Obowiązuje procedura wstępu na teren Zakładu: interesanci po uprzedniej zgodzie personelu zarządzającego; pracownicy zgodnie z grafikiem pracy.</p> <p>Postępowanie z odpadami i ich przemieszczanie z miejsc magazynowania na linię sortowniczą oraz z linii do miejsc magazynowania są każdorazowo zatwierdzane przed ich wykonaniem i weryfikowane po wykonaniu przez personel kierowniczy – w zakresie rodzaj odpadów, ilość odpadów, czasu zadania. Personel kierowniczy na bieżąco kontroluje pracę linii technologicznej oraz miejsca magazynowania odpadów. Minimum 1 raz w tygodniu następuje kontrola rodzajów i ilości magazynowanych odpadów.</p> <p>Praca na terenie Zakładu jest w sposób ciągły monitorowana wizyjnie, co daje możliwość analizowania przepływu strumienia odpadów w zakładzie, a także natychmiastowej reakcji w przypadku wystąpienia ewentualnych wypadków i incydentów.</p> <p>Na teren Zakładu odpady dostarczane są transportem samochodowym ściśle według ustalonego grafiku, zgodnie z kartami przekazania odpadu do wyznaczonych wcześniej ich miejsc bezpośredniego rozładunku i magazynowania. Uprawniony pracownik pilotuje bezpośrednio trasę przejazdów pojazdów zewnętrznych na terenie Zakładu, wskazując trasę, punkt docelowy przejazdu oraz sposób ustawienia się na placu magazynowym. Prowadzona jest każdorazowo kontrola wizyjna dostarczanych na teren Zakładu odpadów – przy</p>

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
		<p>bramie wjazdowej i w miejscu rozładunku na placu magazynowym.</p> <p>Z terenu Zakładu odpady odbierane są selektywnie transportem samochodowym z ich miejsc magazynowania.</p> <p>Nie zachodzi zbędne przemieszczanie odpadów na terenie Zakładu. Nie magazynuje się i nie przetwarza się odpadów pylistych.</p> <p>Prędkości pojazdów na terenie Zakładu ograniczone zostały do 5 km/h. W miarę potrzeby, przy niesprzyjających warunkach pogodowych, pojazdy zabezpieczane są brezentem.</p> <p>Prowadzone jest regularne czyszczenie obszarów przetwarzania i magazynowania odpadów.</p> <p>Podejmowane są środki mające na celu zapobieganie, wykrywanie i łagodzenie skutków wycieków: prowadzone są systematyczne kontrole stanu technicznego instalacji do przetwarzania odpadów oraz wszystkich pojazdów i urządzeń będących na stanie Zakładu.</p> <p>Prowadzona jest książka eksploatacji instalacji i książka eksploatacji pojazdów. Wpisy dokonywane są przez uprawniony personel.</p> <p>Każdorazowo przy bramie wjazdowej prowadzona jest przez uprawniony personel kontrola wizualna stanu technicznego wjeżdżających pojazdów - pod kontem ewentualnych wycieków olei. Pojazdy uszkodzone są odsyłane do dostawcy - nie są wpuszczane na teren Zakładu. Dotyczy to także pojazdów emitujących ponadnormatywny hałas.</p>
<b>Monitorowanie</b>		
<b>BAT 6</b>	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.
<b>BAT 7</b>	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.
<b>BAT 8</b>	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 do powietrza będą prowadzone zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT WT, z częstotliwością raz na 6 miesięcy.
<b>BAT 9</b>	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-	Nie dotyczy. W instalacji nie są prowadzone procesy regeneracji zużytych rozpuszczalników, dekontaminacji sprzętu zawierającego TZO przy użyciu rozpuszczalników oraz fizyczno-chemicznego

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
	chemicznego przetwarzania rozpuszczalników w celu uzyskania lepszych właściwości kalorycznych.	przetwarzania rozpuszczalników w celu uzyskania lepszych właściwości kalorycznych.
<b>BAT 10</b>	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. Nie przewiduje się, że w związku z funkcjonowaniem przedmiotowej instalacji obiekty wrażliwe będą odczuwały uciążliwość zapachową.
<b>BAT 11</b>	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: - zużycia: mediów (wody, energii elektrycznej) - ilości i rodzajów przetwarzanych, wytwarzanych i zbieranych odpadów, - ilość odprowadzanych ścieków bytowych. Na terenie Zakładu nie powstają ścieki przemysłowe.
<b>Emisje do powietrza</b>		
<b>BAT 12</b>	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. Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.	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.
<b>BAT 13</b>	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: Minimalizowanie czasu magazynowania Stosowanie przetwarzania chemicznego Optymalizacja przetwarzania tlenowego	a. Nie dotyczy – na terenie Zakładu nie przetwarza się odpadów będących potencjalnym źródłem emisji odorów. b. Nie dotyczy - nie stosuje się chemicznego przetwarzania odpadów. c. Nie dotyczy – nie stosuje się tlenowego przetwarzania odpadów.
<b>BAT 14</b>	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: a. Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych. b. Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności. c. Zapobieganie korozji. d. Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych. e. Nawilżanie. f. Obsługa techniczna.	a. Minimalizacja liczby potencjalnych źródeł emisji rozproszonych: - przenoszenie odpadów transportem taśmowym z wykorzystaniem siły ciężkości, - ograniczenie spadku materiału - ograniczenie prędkości ruchu kołowego na terenie Zakładu. b. Nie ma zastosowania. c. Zapobieganie korozji: zastosowano odpowiedni dobór materiałów budowlanych w budynku oraz na ciągach komunikacyjnych, urządzenia metalowe powlezione są środkami przeciw korozji. d. Ograniczanie, zbieranie i przetwarzanie emisji rozproszonych:

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
	g. Czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady. h. Program wykrywania i eliminowania nieszczelności (LDAR).	<ul style="list-style-type: none"> <li>- mechaniczne przetwarzanie odpadów prowadzone jest wyłącznie na dedykowanej linii sortowniczej. Sito, większość taśmociągów, kabina sortownicza zostały obudowane osłonami celem redukcji niezorganizowanej emisji pyłów do powietrza,</li> <li>- młyn do mechanicznego rozdrabniania odpadów umieszczony został w zabudowanej wiacie, powstające w procesie rozdrabniania odpadów pyły są ujmowane, a następnie kierowane do filtra tkaninowego celem oczyszczenia,</li> <li>- magazynowanie odpadów na zewnątrz hali/wiaty magazynowej prowadzone jest w pryzmach szczelnie przykrytych brezentem.</li> </ul> f. Konserwacja: zapewniono dostęp do wszystkich urządzeń linii technologicznej, prowadzone jest regularne kontrolowanie wyposażenia ochronnego – obudów instalacji. g. Czyszczenie obszarów przetwarzania i magazynowania odpadów: prowadzone jest regularne, na bieżąco czyszczenie urządzeń linii technologicznej i miejsc magazynowania odpadów.
<b>BAT 15</b>	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.
<b>BAT 16</b>	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.
<b>Hałas i wibracje</b>		
<b>BAT 17</b>	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: I. protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram; II. protokół monitorowania hałasu i wibracji; III. protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu i wibracji, np. skargi; IV. program ograniczania hałasu i wibracji mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których przewiduje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji.	I. Przegląd wszystkich elementów linii do mechanicznego przetwarzania odpadów: kanał załadowniczy, taśmociągi, sito, separatory, młyn. Częstotliwość: codziennie rano przez kierownika zmiany; raz na kwartał przez personel kierowniczy zakładu; raz na dwa lata badania emisji hałasu przez uprawnioną firmę zewnętrzną (badania stanowiskowe). Przegląd pojazdów zakładowych: codziennie przez obsługę; raz na kwartał przez uprawnionego konserwatora-mechanika. II. Odnotowywanie na bieżąco prowadzonych kontroli w książce eksploatacji instalacji i książce eksploatacji pojazdów przez kierownika zmiany lub uprawnionego konserwatora-mechanika. Informowanie na bieżąco o zauważonych nieprawidłowościach kierownictwo Zakładu. III. Pracownik po stwierdzeniu nieprawidłowości zobowiązany jest niezwłocznie zgłosić ten fakt bezpośredniemu przełożonemu – kierownikowi zmiany. Po dokonaniu oględzin przez kierownika zmiany, ten niezwłocznie z pomocą uprawnionego konserwatora-mechanika winien przystąpić do usunięcia stwierdzonych nieprawidłowości lub w przypadku uniemożliwiającej naprawę winien powiadomić o tym fakcie kierownictwo Zakładu.

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
		<p>Zarządzający Zakładem zobowiązany jest do niezwłocznego wezwania uprawnionego serwisu zewnętrznego celem usunięcia usterki.</p> <p>W szczególnych przypadkach (generujących uciążliwy hałas lub wibrację) Zarządzający zakładem zobowiązany jest do wstrzymania pracy części instalacji lub całej instalacji do czasu wykonania jej naprawy. Podobny sposób postępowania dotyczy uszkodzonych pojazdów wewnętrznych.</p> <p>IV. 1. Działania dotyczące linii mechanicznego przetwarzania:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- kanał załadowniczy: wyłożenie wnętrza matą wyciszającą,</li> <li>- taśmociągi: obudowanie zabudowami wyciszającymi w miarę potrzeb neuralgicznych odcinków,</li> <li>- taśmociągi: systematyczna wymiana przepracowanych rolek i łożysk,</li> <li>- młyn: systematyczna wymiana przepracowanych łożysk,</li> <li>- młyn: systematyczna regulacja obrotów silnika elektrycznego,</li> <li>- całość: systematyczne sparowania przegubów, łączników itp.</li> </ul> <p>2. Działania dotyczące zakładowych pojazdów:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- systematyczna kontrola silników, naprawa na bieżąco,</li> <li>- systematyczna wymiana przepracowanych łożysk,</li> <li>- wymiana uszkodzonych elementów układu wydechowego silników,</li> <li>- systematyczne smarowania przegubów, łączników itp. elementów ładowarek.</li> </ul> <p>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"> <li>a. Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków.</li> <li>b. Środki operacyjne.</li> <li>c. Mało hałaśliwy sprzęt.</li> <li>d. Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji.</li> <li>e. Redukcja hałasu.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>a. Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej to tereny zabudowy zagrodowej – ok. 300 m od Zakładu. W decyzji określono dopuszczalne poziomy hałasu dla terenów chronionych akustycznie. Zakład sąsiaduje z obiektami przemysłowymi. Sortownia odpadów obudowana jest zabudowami wyciszającymi.</li> <li>b. Kontrola i konserwacja urządzeń wykonywana jest na bieżąco. Wszystkie urządzenia obsługiwane są przez przeszkolony personel.</li> <li>c. Systematyczna wymiana przepracowanych rolek i łożysk w taśmociągu oraz młynie oraz systematyczna regulacja obrotów silnika elektrycznego młyna. Stała konserwacja pojazdów mechanicznych, wymiana uszkodzonych elementów układu wydechowego silników.</li> <li>d. Nie dotyczy.</li> <li>e. Nie dotyczy.</li> </ol>
<b>Emisja do wody</b>		
BAT 19	Aby zoptymalizować zużycie wody, zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie	Na terenie Zakładu woda nie jest wykorzystywana do procesów technologicznych.



Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
	<p>jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje do gleby i wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację następujących technik:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Gospodarka wodna.</li> <li>Recyrkulacja wody.</li> <li>Powierzchnia nieprzepuszczalna.</li> <li>Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu</li> <li>Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów</li> <li>Segregacja ścieków</li> <li>Odpowiednia infrastruktura odwadniająca</li> <li>Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków</li> <li>Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego</li> </ol>	<p>Prowadzenie instalacji nie jest związane z wytwarzaniem ścieków przemysłowych. Odpady będą sukcesywnie bez zbędnego przetrzymywania kierowane na linię sortowniczą. W przypadku konieczności magazynowania odpadów będą one zabezpieczone przed czynnikami atmosferycznymi specjalistycznym brezentem/folią. Wytwarzane paliwo alternatywne magazynowane jest w pomieszczeniu wiaty.</p>
<b>BAT 20</b>	<p>Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oczyszczać wodę, stosując odpowiednią kombinację technik opisanych w BAT 20.</p>	<p>Nie dotyczy. W instalacji IED nie powstają ścieki przemysłowe.</p>
<b>Emisje powstające w wyniku awarii i incydentów</b>		
<b>BAT 21</b>	<p>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</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Środki ochrony</li> <li>Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii</li> <li>System rejestracji i oceny incydentów/awarii</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Objekt Zakładu jest ogrodzony, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych oraz monitorowany. System ochrony przeciwpożarowej wyposażony został zgodnie z wykonanym operatem przeciwpożarowym w sprzęt do zapobiegania, wykrywania i gaszenia pożarów. Prowadzone są systematyczne szkolenia personelu w zakresie bhp, ppoż. oraz stanowiskowe.</li> <li>Zakład posiada odpowiednie procedury określające działania jakie należy podjąć w przypadku wystąpienia na terenie Zakładu awarii.</li> </ol> <p>W przypadku stwierdzenia rozprzestrzeniania się ognia:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pracownik przystępuje natychmiast do próby jego ugaszenia przy użyciu podręcznego sprzętu p.poż.,</li> <li>- niezwłocznie o pożarze powiadamiany jest kierownika zmiany i w miarę potrzeby straż pożarna,</li> <li>- pracownicy niezwłocznie usuwają z miejsc zagrożonych rozprzestrzenianiem się ognia pojazdy,</li> <li>- kierownik zmiany podejmuje decyzję o ewentualnym przemieszczeniu magazynowanych odpadów w bezpieczne miejsce;</li> <li>- akcję gaśniczą przeprowadza się zgodnie z wymogami p.poż. opracowanymi dla Zakładu.</li> </ul> <p>W przypadku stwierdzenia wycieków oleju z pojazdu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pracownik zabezpiecza powierzchnię przez podstawienie tacy na wycieki,</li> <li>- pracownik zabezpiecza powierzchnię objętą wyciekami z wykorzystaniem stosownych sorbentów znajdujących się na stanie magazynowym zakładu,</li> <li>- pracownik powiadamia o tym fakcie kierownika zmiany; ujęte wycieki zbiera się do przystosowanych do tego celu szczelnych pojemników i umieszcza się w magazynie odpadów niebezpiecznych, zużyty sorbent zbiera się po incydencie do szczelnych pojemników</li> </ul>

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację
		<p>i umieszcza się w magazynie odpadów niebezpiecznych. W przypadku zanieczyszczenia wyciekami większej powierzchni lub gdy wyciek miał miejsce przez dłuższy czas, kierownictwo Zakładu bez zbędnej zwłoki zleca akredytowanej firmie badania gruntu w miejscu incydentu – celem podjęcia decyzji o ewentualnej rekultywacji obszaru skażonego (o fakcie tym powiadamia się stosowne służby ochrony środowiska).</p> <p>c. Zakład prowadzi rejestr/dziennik służący ewidencjonowania wszystkich awarii oraz incydentów. Opracowano procedury identyfikacji incydentów i wypadków, reagowania oraz analizy zdarzenia – jego przyczyn, skali i skutków pod kątem przyszłego wyeliminowania podobnych, niepożądanych i stwarzających zagrożenie dla środowiska zdarzeń.</p>
<b>Efektywne wykorzystanie materiałów</b>		
<b>BAT 22</b>	Aby zapewnić efektywne wykorzystanie materiałów, w ramach BAT należy zastępować materiały odpadami.	W instalacji do produkcji paliwa alternatywnego, w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych, wykorzystywane są wyłącznie odpady.
<b>Efektywność energetyczna</b>		
<b>BAT 23</b>	<p>Aby zapewnić efektywne zużycie energii, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki :</p> <p>a. Plan racjonalizacji zużycia energii.</p> <p>b. Rejestr bilansu energetycznego.</p>	<p>a. Opracowanie planu racjonalizacji zużycia energii obejmujący zdefiniowanie i obliczenie konkretnego zużycia energii przez dane działanie (lub działania), ustalenie kluczowych wskaźników efektywności energetycznej na bazie rocznej (określone zużycie energii wyrażone w kWh/tonę przetworzonych odpadów) oraz planowanie okresowych celów poprawy sytuacji i związanych z tym działań.</p> <p>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.</p>
<b>Ponowne wykorzystanie opakowań</b>		
<b>BAT 24</b>	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.
<b>KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW</b>		
<b>Ogólne konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mechanicznego przetwarzania odpadów</b>		
<b>Emisje do powietrza</b>		

Nr BAT	Wymagania wynikające z Konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów	Sposób spełniania przez instalację						
BAT 25	<p>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.</p> <p>a. Cyklon b. Filtr tkaninowy c. Oczyszczanie na mokro d. Wtrysk wody do strzępiarki.</p> <p>Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów:</p> <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/Nm<sup>3</sup></td> <td>2–5</td> </tr> </tbody> </table>	Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)	Pył	mg/Nm <sup>3</sup>	2–5	<p>Proces mechanicznego przetwarzania odpadów – rozdrabniania odpadów, odbywa się wewnątrz zamkniętej wiaty produkcyjnej.</p> <p>W niniejszym pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji na poziomie 0,2 mg/Nm<sup>3</sup>, a więc na poziomie niższym niż wynikający z BAT 25.</p>
Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)						
Pył	mg/Nm <sup>3</sup>	2–5						
<b>Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych</b>								
<b>Emisje do powietrza</b>								
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"> <thead> <tr> <th>Parametr</th> <th>Jednostka</th> <th>BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Całkowite LZO</td> <td>mg/Nm<sup>3</sup></td> <td>10–30</td> </tr> </tbody> </table>	Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)	Całkowite LZO	mg/Nm <sup>3</sup>	10–30	<p>Nie dotyczy.</p>
Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)						
Całkowite LZO	mg/Nm <sup>3</sup>	10–30						

”

#### V. Dodaję punkt XIII w brzmieniu:

#### „XIII. Dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji, jeżeli jest to konieczne do osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zarządzający instalacją zobowiązany jest do:

- przedkładania Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego dowodu ustanowienia zabezpieczenia roszczeń zgodnie z art. 48a ust 10 ustawy o odpadach, niezwłocznie po jego ustanowieniu, jednak nie później niż w terminie 14 dni od dnia jego ustanowienia,
- prowadzenia przedmiotowej działalności w sposób zgodny z wszystkimi obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.”

#### VI. Zastrzegam sobie prawo do nałożenia dodatkowych warunków na prowadzącego przetwarzanie odpadów lub ograniczenie zezwolenia, gdy postępowanie z odpadami mogłoby powodować zagrożenie dla życia lub zdrowia ludzi lub dla środowiska.

**VII. Pozostałe warunki określone w decyzji Starosty Jędrzejowskiego znak: OŚR.622.1.2015 z dnia 31 maja 2016 r. w brzmieniu obowiązującym w ostatecznej decyzji Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Kielcach znak: SKO.OŚ-60/1810/131/2018 z dnia 29 sierpnia 2018 r., pozostawiam bez zmian.**

### **Uzasadnienie**

Dobra Energia sp. z o.o., ul. Głowackiego 87, 28-300 Jędrzejów wystąpiła w dniu 5 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. Głowackiego 87 w Jędrzejowie, udzielonego decyzją Starosty Jędrzejowskiego znak: OŚR.622.1.2015 z dnia 31 maja 2016 r. w brzmieniu obowiązującym w ostatecznej decyzji Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Kielcach znak: SKO.OŚ-60/1810/131/2018 z dnia 29 sierpnia 2018 r. Ponadto Spółka zawnioskowała o rozszerzenie listy rodzajów odpadów przeznaczonych do przetworzenia.

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 ze zm.) 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. 2022 r. poz. 2556 ze zm.) zwanej dalej Poś, organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest Marszałek Województwa Świętokrzyskiego.

Wnioskowane zmiany polegają na dostosowaniu 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 wynikają z konieczności 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 Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej 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.

Zgodnie z art. 215 ustawy Poś, Starosta Jędrzejowski, po ogłoszeniu ww. konkluzji BAT, dokonał analizy warunków pozwolenia zintegrowanego znak: OŚR.622.1.2015 z dnia 31 maja 2016 r., na prowadzenie 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 zlokalizowanej w Jędrzejowie przy ul. Głowackiego 87.

W wyniku analizy przedłożonej dokumentacji tut. Organ stwierdził, że wniosek zawiera braki formalne oraz wymaga złożenia dodatkowych wyjaśnień. W związku z powyższym Marszałek Województwa Świętokrzyskiego pismami znak: ŚO-II.7222.50.2020 z dnia: 9 listopada 2020 r., 29 stycznia 2021 r., 3 lutego 2022 r., 26 maja 2022 r. oraz pismami znak: PK-II.7222.11.2022 (sprawa przeniesiona spod znaku: ŚO-II.7222.50.2020) z dnia: 2 lutego 2023 r., 9 marca 2023 r. oraz 3 kwietnia 2023 r. zwrócił się do prowadzącego instalację o przedłożenie stosownych dokumentów i informacji. W odpowiedzi Spółka pismami z dnia 10 grudnia 2020 r., 25 lutego 2021 r., 1 grudnia 2021 r., 5 kwietnia 2022 r., 22 lipca 2022 r., 26 sierpnia 2022 r., 13 lutego 2023 r., 23 marca 2023 r. oraz 19 kwietnia 2023 r., złożyła wymagane dokumenty i stosowne wyjaśnienia. Ponadto pismem z dnia 12 czerwca 2023 r. Spółka doprecyzowała sposób magazynowania niektórych odpadów.

Stosownie do zapisów art. 183c ust. 2 ustawy Poś, tut. Organ pismem znak: ŚO-II.7222.50.2020 z dnia 31 marca 2021 r. zwrócił się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Jędrzejowie 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 Jędrzejowie postanowieniem znak: PZ.5560.4.2021 z dnia 21 kwietnia 2021 r. potwierdził spełnienie ww. wymagań.

Na podstawie art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach tut. Organ pismem znak: PK-II.7222.11.2022 z dnia 21 listopada 2022 r. wystąpił z wnioskiem do Burmistrza Miasta Jędrzejowa o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie. Z uwagi na fakt, iż Burmistrz Miasta Jędrzejowa 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 2023 r. poz. 775 ze zm.), zwanej dalej kpa, stosownie do art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach przyjęto, że wydano opinię pozytywną.

W dniu 28 lipca 2022 r. pracownicy Urzędu Marszałkowskiego w Kielcach dokonali oględzin na terenie Zakładu zlokalizowanego przy ul. Głowackiego 87 w Jędrzejowie. Ich celem było zweryfikowanie informacji zawartych we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Teren jest ogrodzony w sposób uniemożliwiający dostęp osób trzecich. W trakcie oględzin stwierdzono, iż odpady przeznaczone do przetwarzania magazynowane są w wyznaczonych miejscach magazynowych, w pryzmach, zabezpieczonych przed negatywnym wpływem czynników atmosferycznych. Wytwarzane odpady – odpady metali magazynowane były w wyznaczonym miejscu w workach typu big-bag. Wytwarzane odpady

w postaci paliwa alternatywnego magazynowane były w magazynie gotowego produktu. Odpady były opisane kodem oraz rodzajem odpadu. Wytwarzane odpady niebezpieczne magazynowano w wydzielonej części magazynu gotowego produktu. Na podstawie oględzin stwierdzono, że informacje zawarte w ww. wniosku są zgodne ze stanem faktycznym.

Marszałek Województwa Świętokrzyskiego zgodnie z art. 48a ust. 7 ustawy o odpadach wydał postanowienie znak: ŚO-II.7222.50.2020 z dnia 4 sierpnia 2022 r., określające formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach. Pismem z dnia 26 sierpnia 2022 r. Dobra Energia sp. z o.o. wniosła o zmianę maksymalnej masy odpadów przeznaczonych do przetwarzania magazynowanych w wyznaczonych miejscach i największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania wynikającą ze zmian techniczno - organizacyjnych w magazynach. W związku ze zmianą okoliczności faktycznych mających wpływ na wysokość określonego zabezpieczenia roszczeń, zgodnie z art. 48a ust. 8 ustawy o odpadach, Strona wniosła o zmianę wysokości zabezpieczenia roszczeń według zaktualizowanych danych oraz o zmianę formy zabezpieczenia roszczeń z polisy ubezpieczeniowej na gwarancję ubezpieczeniową. W związku powyższym Marszałek Województwa Świętokrzyskiego postanowieniem znak: ŚO-II.7222.50.2020 z dnia 13 września 2022 r., określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach. Spółka w dniu 28 września 2022 r., stosownie do art. 48a ust. 10 ustawy o odpadach przedłożyła tut. Organowi oryginał gwarancji bankowej na kwotę określoną w ww. postanowieniu.

Pismem znak: PK-II.7222.11.2022 z dnia 17 października 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.

W związku ze złożonymi uzupełnieniami wniosku mającymi wpływ na sposób magazynowania odpadów, w dniu 2 marca 2023 r. pracownicy Urzędu Marszałkowskiego w Kielcach ponownie dokonali oględzin na terenie Zakładu. W trakcie oględzin stwierdzono, iż wytwarzane odpady magazynowane są w wyznaczonym miejscu placu magazynowego, w boksie, w workach typu big-bag, w sposób zabezpieczający przed negatywnym wpływem czynników atmosferycznych. Odpady są opisane kodem oraz rodzajem odpadu.

Z uwagi na dalsze uzupełnienie materiału dowodowego, Marszałek Województwa Świętokrzyskiego pismem znak: PK-II.7222.11.2022 z dnia 28 kwietnia 2023 r. ponownie 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 zważył 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.

Tut. Organ, w przedmiotowej decyzji określił wielkość dopuszczalnej zorganizowanej emisji pyłu do powietrza z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów dla takich samych okresów i tych samych warunków odniesienia, co wynikający z Konkluzji BAT WT poziom emisji BAT–AEL w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów. Zgodnie z żądaniem Strony wielkość dopuszczalnej emisji pyłu pozostawiono na poziomie określonym w decyzji Starosty Jędrzejowskiego znak: OŚR.622.1.2015 z dnia 31 maja 2016 r.; a więc na poziomie niższym niż wynikający z Konkluzji BAT WT. W związku z pozostawieniem wielkości emisji do powietrza na dotychczasowym poziomie, nie zachodziła konieczność dokonania obliczeń stanu jakości powietrza.

Niniejszym pozwoleniem z decyzji zmienianej usunięto zapisy dotyczące zlokalizowanego na terenie Zakładu źródła energetycznego spalania paliw - kotła na biomasę o nominalnej mocy cieplnej 36 kW.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz.U. z 2010 nr 130 poz. 881) powyższa instalacja energetyczna nie wymaga pozwolenia na emisję gazów lub pyłów do powietrza. Ponadto zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (t.j. Dz. U. z 2019 r. poz. 1510) ww. kocioł na biomasę nie wymaga także zgłoszenia ze względu na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza.

Dokonano również zmian dotyczących gospodarki odpadami m.in. w zakresie dodania niektórych rodzajów odpadów oraz zmiany rocznych ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania. Doprecyzowano również miejsca i sposób magazynowania odpadów.

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.

Na podstawie zebranego materiału dowodowego, w oparciu o art. 214 ust. 3 Poś, tut. Organ uznał, że wnioskowana zmiana w instalacji nie stanowi istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 Poś, gdyż nie będzie powodować zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko.

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 Jędrzejowie.

Zgodnie z art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach wnioskodawca zobowiązany jest do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń, bowiem nie zachodzą przesłanki określone w art. 48a ust. 2 ustawy o odpadach. W związku z powyższym Spółka przedłożyła tut. Organowi oryginał gwarancji ubezpieczeniowej zgodnie z postanowieniem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: ŚO-II.7222.50.2020 z dnia 13 września 2022 r., zawartą na okres od 21 września 2022 r. do 20 września 2025 r. Tut. Organ, kierując się potrzebą osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, nałożył na Spółkę w punkcie XIII decyzji 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.

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.

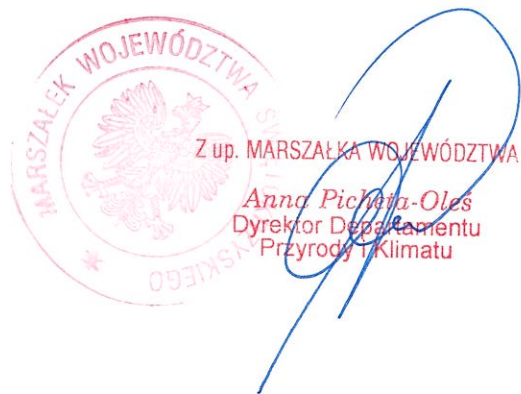
*Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2142 ze zm.) wnioskodawca wniósł opłatę skarbową w wysokości 253 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złote) na rachunek Urzędu Miasta Kielce.*



## 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.



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA  
Anna Pichłaj-Oleś  
Dyrektor Departamentu  
Przyrody i Klimatu

### Otrzymują:

1.

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 Kielce 3, 25-516 Kielce
3. Burmistrz Miasta Jędrzejowa  
ul. 11 Listopada 33a  
28-300 Jędrzejów

