



PK-II.7222.13.2022  
(sprawa przeniesiona spod  
znaku: SO-II.7222.7.2021)

Kielce, 15 września 2023

## DECYZJA

Na podstawie art. 183 ust. 1 w związku z art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.), oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.)

### po rozpatrzeniu

wniosku WTÓRPOL Sp. z o.o., ul. Żurawia 1, 26-110 Skarżysko-Kamienna, z dnia 7 sierpnia 2021 r., w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC do produkcji paliwa alternatywnego, zaliczanej do instalacji do odzysku lub kombinacji i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, zlokalizowanej na działce o nr ewid. 3/34 przy ul. Towarowej w msc. Skarżysko-Kamienna

### orzekam

udzielam WTÓRPOL Sp. z o.o., ul. Żurawia 1, 26-110 Skarżysko-Kamienna NIP: 663-18-70-015, REGON: 260800360, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC do produkcji paliwa alternatywnego, zaliczanej do instalacji do odzysku lub kombinacji i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, zlokalizowanej na działce o nr ewid. 3/34 przy ul. Towarowej w msc. Skarżysko-Kamienna oraz określam:

## I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI ORAZ RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI ISTOTNE Z PUNKTU WIDZENIA PRZECIWDZIAŁANIA ZANIECZYSZCZENIOM

### 1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności WTÓRPOL Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Żurawiej 1 w msc. Skarżysko-Kamienna jest recykling tekstyliów oraz produkcja czyściwa i paliwa alternatywnego. Odzież używana zbierana jest do specjalnie oznaczonych kontenerów (ponad 60 000 sztuk), które następnie odbierane są przez firmy transportowe. Odpady dostarczane do sortowni segregowane są na odzież nadającą się do użytkowania oraz na odzież przeznaczoną wyłącznie do recyklingu. Wysegregowana odzież dostarczana jest do sklepów z odzieżą używaną. Spółka zajmuje się również produkcją czyściwa fabrycznego niezbędnego w przemyśle, z najbardziej zużytych, nienadających się do noszenia ubrań. Zakład posiada linię technologiczną do produkcji wysokokalorycznego paliwa alternatywnego.

## **2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom**

Instalacja do produkcji paliwa alternatywnego znajduje się w hali produkcyjno-magazynowej zlokalizowanej na działce o nr ewid. 3/34 przy ul. Towarowej w Skarżysku-Kamiennej, do której Wnioskodawca posiada tytuł prawny do nieruchomości - akt notarialny Repertorium A 1011/2013 z dnia 22 marca 2013 r. stanowiący umowę dzierżawy dla działek o nr ewid. 3/12 i 3/13 oraz decyzję Prezydenta Miasta Skarżysko-Kamienna znak: PNA.IV.6831.32.2013.BS z dnia 19 września 2013 r. zatwierdzającą podział nieruchomości położonej w Skarżysku-Kamiennej przy ul. Towarowej, oznaczonej jako działka o nr ewid. nr 3/13 na działkę o nr ewid. 3/33 (o powierzchni 0,3669 ha) i o nr ewid. 3/34 (o powierzchni 0,3861 ha).

W skład instalacji do produkcji paliwa alternatywnego wchodzi dwie linie technologiczne, każda wyposażona w maszynę do rozdrabniania odpadów tekstylnych wraz z systemem taśmociągów podawczych i odbiorczych. Zasadniczą częścią każdej z dwóch maszyn jest rozdrabniarka Linder Universo 2800. Maksymalna zdolność przetwarzania odpadów w każdej z maszyn wynosi 3 800 do 4 500 kg/h, co daje łącznie 9 000 kg/h. Aktualnie przy ciągłej pracy dwóch rozdrabniarek przez 8 godzin na dobę, 5 dni w tygodniu, zdolność przetwarzania instalacji wynosi 72 Mg na dobę.

Proces produkcji paliwa alternatywnego polega na załadunku odpadów na taśmociągi zasilające lej zasypowy urządzenia rozdrabniającego za pomocą chwytaka. W urządzeniach rozdrabniających następuje cięcie i mieszanie odpadów do odpowiedniej granulacji przy pomocy noży rozmieszczonych na powierzchni walca obrotowego. Rozdrobnione odpady z każdej maszyny odbierane są taśmociągami odbierającymi, gdzie za pomocą oddzielacza magnetycznego wyodrębnione są elementy metalowe. Elementy metalowe kierowane są do metalowych kontenerów znajdujących się bezpośrednio przy separatorach, a gotowy produkt w postaci paliwa alternatywnego jest kierowany systemem taśmociągów odbiorczych do miejsca magazynowania w wydzielonej części hali magazynowej. Rozdrabniacze wyposażone są w elementy antywibracyjne oraz w system ograniczenia emisji pyłu. Nad każdą z rozdrabniarek zainstalowany jest filtr odpylający tkaninowy WAMAIR®ATEX przeznaczony dla atmosfer potencjalnie wybuchowych. Pył zatrzymany w filtrze jest przesyłany ponownie bezpośrednio do obrotu produkcyjnego i mieszany z wytworzonym paliwem alternatywnym. Odpady w postaci zużytej odzieży nienadającej się do powtórnego wykorzystania ani produkcji czystości fabrycznego transportowane są taśmociągiem zabudowanym wzdłuż ul. Towarowej łączącym halę sortowni odzieży z halą produkcyjno-magazynową. Nie przewiduje się magazynowania odpadów tekstylnych, tj. przewidzianych do przetwarzania, w oparciu o proces odzysku R12. Bezpośrednio po dowiezieniu odpadów do zakładu będą wysypywane na utwardzone podłoże i na bieżąco umieszczane za pomocą chwytaka na taśmociągi zasilające leje zasypowe urządzeń rozdrabniających.

W skład powstałego paliwa alternatywnego mogą wchodzić rozdrobnione włókna bawełniane, wełniane i syntetyczne (poliester, akryl, poliamid, polipropylen), natomiast w przypadku odpadów metali – guziki, napy, zamki błyskawiczne i inne drobne elementy odzieży.

Obecnie planowane jest przejście na pracę w systemie ciągłym, tj. 3 zmiany, 24 godziny na dobę, 5 dni w tygodniu co spowoduje zwiększenie wydajności instalacji do 216 Mg odpadów

na dobę. Przewidywana ilość odpadów poddawanych procesowi przetwarzania wyniesie 65 000 Mg/rok.

Zgodnie z pkt 5 ppkt 3 lit. b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r. poz. 1169), instalacja ta będzie kwalifikowana jako instalacja do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

### 3. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

#### 3.1. Zużycie energii i wody

Tabela 1. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii i wody

Lp.	Rodzaj energii/paliwa	Jednostka	Zużycie energii/wody
1.	Energia elektryczna	MW/h	3 000
2.	Woda	m <sup>3</sup> /rok	600

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

### 1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza - charakterystyka i parametry źródeł emisji oraz dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza

Głównym źródłem zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji IPPC do produkcji paliwa alternatywnego jest proces rozdrabniania odpadów tekstylnych w dwóch rozdrabniarkach Lindner Universo (emitory E-10 i E-11). Każda z rozdrabniarek wyposażona jest w filtr odpylający tkaninowy WAMAIR®ATEX, który gwarantuje dotrzymanie wielkości emisji na poziomie 5 mg/Nm<sup>3</sup> wyrzucanego powietrza.

#### 1.1. Wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

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

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Parametry techniczne emitora			Czas pracy źródła emisji [h/rok]	Rodzaj substancji	Wielkość dopuszczalnej emisji [mg/Nm <sup>3</sup> ]
			Wysokość [m]	Średnica [m]	Rodzaj wylotu			
1.	E-10	Rozdrabniarka odpadów Lindner Universo	2,4	0,57x1,18	poziomy	7200	Pył całkowity	5
2.	E-11	Rozdrabniarka odpadów Lindner Universo	2,4	0,57x1,18	poziomy	7200	Pył całkowity	5

## 1.2. Wielkość dopuszczalnej rocznej emisji zanieczyszczeń do powietrza

Tabela 3. Wielkość dopuszczalnej rocznej emisji zanieczyszczeń do powietrza

Rodzaj substancji	Wielkość dopuszczalnej emisji rocznej [Mg/rok]
Pył ogółem	0,1872
w tym pył do 2,5 µm	0,1872
w tym pył do 10 µm	0,1310

## 2. Emisja hałasu do środowiska

### 2.1 Rodzaj i parametry źródeł emisji

#### Charakterystyka akustyczna głównych źródeł hałasu

Tabela 4. Charakterystyka i czas pracy głównych źródeł hałasu

Lp.	Rodzaj źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej źródła hałasu $L_{AW}$ [dB]	Rozkład czasu pracy źródła hałasu dla doby [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
<b>Źródła typu budynek</b>				
1.	Hala produkcyjno-magazynowa (część produkcyjna hali) B1a	-	16	8
2.	Hala produkcyjno-magazynowa (część magazynowa hali) B1b	-	16	8
<b>Źródła punktowe</b>				
3.	Klimatyzator ścienny pomieszczenia szaf sterowniczych W1	65	16	8
4.	Klimatyzator ścienny pomieszczenia szaf sterowniczych W2	65	16	8
5.	Klimatyzator ścienny pomieszczenia szaf sterowniczych W3	65	16	8
6.	Klimatyzator ścienny pomieszczenia szaf sterowniczych W4	65	16	8
7.	Klimatyzator ścienny W5	65	16	8
8.	Podwieszana centrala klimatyzacyjna z nagrzewnicą elektryczną pomieszczenia szaf sterowniczych W6	65	16	8
9.	Jednostka systemu chłodzenia rotorów do rozdrabniarek W7	80	16	8
10.	Jednostka systemu chłodzenia rotorów do rozdrabniarek W8	80	16	8
<b>Źródła liniowe</b>				
11.	Taśmociąg podawczy z sortowni odzieży L1	75	16	8

## 2.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu przenikającego z instalacji do środowiska

Wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu  $LA_{eq D}$  i  $LA_{eq N}$ , przenikającego z instalacji do środowiska na tereny podlegające ochronie przed hałasem, tj. na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej wynosi:

- w porze dziennej (od godz. 6<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>) – 50 dB,
- w porze nocnej (od godz. 22<sup>00</sup> do godz. 6<sup>00</sup>) – 40 dB.

## 3. Pobór wody i odprowadzanie ścieków

### 3.1. Pobór wody

WTÓRPOL Sp. z o.o. nie eksploatuje własnych ujęć wody. Woda na potrzeby socjalno-bytowe i technologiczne w związku z prowadzoną działalnością oraz na cele przeciwpożarowe, w tym na potrzeby instalacji do przetwarzania odpadów jest dostarczana z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy o zaopatrzenie w wodę.

W instalacji do przetwarzania odpadów woda wykorzystywana jest do systemu gaszenia iskier Firefly AB. Wnioskowana ilość wody na potrzeby instalacji IPPC wynosi 600 m<sup>3</sup>/rok i jest obliczona oraz monitorowana w oparciu o wodomierz zainstalowany na rurociągu doprowadzającym wodę do hali produkcyjno-magazynowej.

### 3.2. Odprowadzanie ścieków oraz ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

W wyniku eksploatacji instalacji do przetwarzania odpadów nie powstają ścieki. Instalacja jest czyszczona na sucho z wykorzystaniem odkurzaczy przemysłowych odpowiednich do pracy z pyłami (ATEX).

## 4. Przetwarzanie odpadów

### 4.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania w okresie roku

Tabela 5. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 12 08	Tekstylika	55 000
2.	19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	10 000
Łącznie			65 000

#### 4.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Tabela 6. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	64 950
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	50

#### 4.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela 7. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów powstałych w wyniku przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane luzem w pryzmach o kształcie ostrosłupa, w wydzielonej części hali produkcyjno - magazynowej o kształcie nieregularnego czworoboku i powierzchni 672 m <sup>2</sup> na utwardzonym podłożu. Wydzieloną część hali produkcyjno - magazynowej stanowią: sekcja magazynowa nr 1 o objętości 120 m <sup>3</sup> i sekcja magazynowa nr 2 o objętości 195 m <sup>3</sup> oddzielone od siebie pustym pasem o szerokości nie mniejszej niż 5 m. Hala zlokalizowana jest na działce o numerze ewidencyjnym 3/34 obręb 04-Kamienna.
2.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane selektywnie w oznakowanych kontenerach o pojemności 1 m <sup>3</sup> usytuowanych bezpośrednio przy separatorach, w wyznaczonej części hali produkcyjno-magazynowej.

Miejsca magazynowania odpadów winny być oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych a także wpływem czynników atmosferycznych. Magazynowanie odpadów winno odbywać się zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w sposób uniemożliwiający rozproszenie odpadów z zachowaniem zasad utrzymania czystości i porządku, wyłącznie w miejscach na ten cel przeznaczonych. Po zakończonym cyklu produkcyjnym odpady przy pomocy ładowarki ładowane są na pojazdy samochodowe i transportowane do odbiorców posiadających stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. W trakcie transportu odpady będą zabezpieczone przed ewentualnym rozwiewaniem.

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

Tabela 8. 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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]
1.	19 12 02	Metale żelazne	0,183	50,00
2.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	57,00	64 950

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi 57,183 Mg.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 65 000 Mg.

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

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów wynosi 300,00 Mg.

#### **4.6. Całkowita pojemności (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów**

Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów wynosi 300,00 Mg.

### **5. Wytwarzanie odpadów**

W wyniku funkcjonowania instalacji IPPC mogą powstawać odpady wytwarzane w związku z wymianą olejów podczas bieżących przeglądów i konserwacji instalacji, wymianą oświetlenia w hali produkcyjno-magazynowej, rozpakowywania odpadów tekstylnych przewożonych w workach foliowych, prasowanych belach czy workach jutowych.

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

Tabela 9. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do wytwarzania w ciągu roku

	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Skład:</u> zużyte oleje hydrauliczne zawierające w swoim składzie głównie oleje bazowe o niskiej lepkości. <u>Właściwości:</u> odpady w postaci ciekłej, łatwopalne, działanie toksyczne.	0,300
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Skład:</u> zużyte oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające w swoim składzie głównie oleje mineralne. <u>Właściwości:</u> odpady w postaci ciekłej, łatwopalne, działanie toksyczne, ostra toksyczność.	0,100
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<u>Skład:</u> opakowania z tworzyw sztucznych składające się ze związków polimerowych lub metalowe ze stopów żelaza, aluminium i innych metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, łatwopalne, działanie toksyczne, ostra toksyczność.	0,050
4.	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> zużyte czyszczywo, tkaniny do wycierania zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi. Sorbent zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi powstały w wyniku likwidacji rozlanych substancji używanych do konserwacji urządzeń. <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, łatwopalne, działanie toksyczne, ostra toksyczność. Nie zawiera PCB.	0,050
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Skład:</u> zużyte lampy fluorescencyjne. Ze względu na zawartość szkodliwej rtęci (około 40 mg w lampie jarzeniowej) traktowane jako odpady niebezpieczne. Rtęć ciekła, jej pary oraz związki są trujące. <u>Właściwości:</u> działanie toksyczne, ostra toksyczność.	0,030
Łącznie				0,530
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Skład:</u> worki, taśmy spinające z tworzyw sztucznych składające się ze związków polimerowych (poliester i polipropylen). <u>Właściwości:</u> odpad stały, palny.	300,00
2.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	<u>Skład:</u> worki wykonane z włókna juty. <u>Właściwości:</u> odpad stały, palny.	10,000
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<u>Skład:</u> zużyte filtry stosowane w systemach odciągania i filtracji zapyłonego powietrza z nad rozdrabniarek. Filtry wykonane z materiału poliestrowego. <u>Właściwości:</u> odpad stały, palny.	0,500
4.	17 04 05	Żelazo i stal	<u>Skład:</u> zużyte noże z rozdrabniarek wykonane ze stali. <u>Właściwości:</u> odpad stały, niepalny.	5,000
Łącznie				315,50



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

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

1. Prowadzeniu częstych, zgodnych z wyznaczonym harmonogramem kontroli technicznej urządzeń wykorzystywanych w instalacji, co w znacznym stopniu pozwoli na zmniejszenie awaryjności i zapobieganie powstawaniu dodatkowych, nieprzewidzianych w procesie technologicznym ilości odpadów.
2. Przestrzeganiu zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji urządzeń.
3. Ograniczeniu ilości zużytych lamp fluorescencyjnych zawierających rtęć poprzez zakup nowoczesnych lamp o przedłużonym okresie użytkowania i niezawierających rtęci, stosowaniu szczelnych opraw lamp zewnętrznych.
4. Ograniczeniu ilości zużytych olejów poprzez właściwą eksploatację urządzeń i stosowanie olejów o dobrej jakości.
5. Prowadzeniu selektywnej zbiórki odpadów oraz gromadzeniu ich w odpowiednich pojemnikach i przekazywaniu odpadów specjalistycznym firmom celem odzysku lub unieszkodliwiania.
6. Kontroli ilości wytwarzanych odpadów poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów.
7. Prowadzeniu szkoleń pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów produkcyjnych.

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

Tabela 10. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
<i>Odpady niebezpieczne</i>			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych i zamykanych pojemnikach, beczkach, paletopojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie olejów odpadowych, trudno zapalnych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej. Odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu (strefa odpadów niebezpiecznych) na terenie zakładu (poza działką 3/34).
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie odpadów. Odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu (strefa odpadów niebezpiecznych) na terenie zakładu (poza działką 3/34).
4.	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)	
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane selektywnie w oznakowanych pojemnikach, kontenerach bądź luzem w sposób uporządkowany. Odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu, na terenie zakładu (poza działką 3/34).
2.	15 01 09	Opakowania tekstyliów	
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
4.	17 04 05	Żelazo i stal	

Wszystkie odpady winny być magazynowane w sposób selektywny i uporządkowany. Odpady będą przekazywane do odzysku specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowane uprawnienia zapewniające ich właściwe zagospodarowanie.

Transport odpadów prowadzony będzie przez firmy zewnętrzne wpisane do rejestru BDO w zakresie transportu odpadów, zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować odpady.

#### **6. 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. Wyposażenie hali w 6 gaśnic o pojemności 6 kg środka gaśniczego typu ABC. Łączna ilość środka gaśniczego znajdującego się w gaśnicach ma wynosić 36 kg. Gaśnice umieszczone w miejscach widocznych o zapewnionym dostępie wynoszącym co najmniej 1 m oraz zabezpieczone przed negatywnym oddziaływaniem warunków atmosferycznych.
2. Dodatkowo wyposażenie hali w sprzęt gaśniczy:
  - a) 2 gaśnice przewoźne 25 kg przeznaczone do gaszenia pożarów grupy A i B,
  - b) 2 gaśnice przenośne o skuteczności gaśniczej co najmniej 55A i 183 B,
  - c) 4 hydranty wewnętrzne o średnicy DN 52 mm,
  - d) 2 koce gaśnicze o wymiarach 2 m×3 m.
3. Zewnętrzne zaopatrzenie wodne stanowiące hydranty usytuowane na sieci wodociągowej miejskiej. Sieć jest własnością gminy Skarżysko-Kamienna, a zarządzana przez Miejskie Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji z siedzibą przy ul. Cichej 8 w Skarżysku-Kamiennej. Hydranty zlokalizowane są przy ul. Towarowej w odległościach: 5 m, 50 m i 85 m.
4. Wyznaczenie punktu ewakuacyjnego znajdującego się przed budynkiem.
5. Wyposażenie budynku w przeciwpożarowy wyłącznik prądu, zlokalizowany na ścianie zewnętrznej budynku przy drzwiach wejściowych, podlegającym co najmniej raz w roku przeglądom technicznym i czynnościom konserwacyjnym.
6. Wyposażenie budynku w oświetlenie awaryjne spełniające wymagania Polskiej Normy przywołanej w przepisach techniczno-budowlanych (PN-EN 1838) w obrębie przejść

- ewakuacyjnych.
7. Wprowadzenie w budynku zakazu palenia tytoniu i używania otwartego ognia.
  8. Zapewnienie dojazdu jednostek straży pożarnej od ul. Towarowej o szerokości 6 m.
  9. Wyposażenie instalacji technologicznej do wytwarzania paliwa alternatywnego w system gaszenia iskier Firefly AB wykrywającego tzw. gorące cząstki w temperaturach odpowiednim minimalnym temperaturom zapłonu materiału, iskry oraz zarzewia ognia. W przypadku wykrycia zagrożenia automatycznie aktywowane jest gaszenie.
  10. Wywieszenie przy wejściu głównym do obiektu skróconej instrukcji postępowania na wypadek pożaru wraz z wykazem numerów alarmowych.

### **III. WARUNKI PROWADZENIA MONITORINGU EMISJI ORAZ KONTROLI EKSPLOATACJI INSTALACJI**

#### **1. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji substancji lub energii do środowiska**

##### **1.1 Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza**

Monitoring gazów i pyłów do powietrza obejmuje prowadzenie okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń powietrza w poniższym zakresie:

Tabela 11. Monitoring substancji wprowadzanych do powietrza

<b>Lp.</b>	<b>Emitor</b>	<b>Źródło emisji</b>	<b>Rodzaj substancji</b>	<b>Częstotliwość pomiarów</b>
1.	E-10	Rozdrabniarka odpadów Lindner Universo	pył ogółem	co najmniej raz na 6 miesięcy
2.	E-11	Rozdrabniarka odpadów Lindner Universo	pył ogółem	

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

##### **1.3. Monitoring emisji hałasu**

Okresowe pomiary hałasu przenikającego z instalacji do środowiska na obszarach objętych ochroną przed hałasem w porze dziennej i nocnej prowadzi się zgodnie z wymaganiami w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji określonymi w przepisach szczegółowych wydanych na podstawie art. 148 ust. 1 Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.), tj. raz na dwa lata.

##### **1.4. Monitoring procesów technologicznych**

W celu monitorowania procesów technologicznych, w zakładzie prowadzi się bieżącą kontrolę:

1. Stanu technicznego i sprawności urządzeń.
2. Ilości przetwarzanych odpadów.
3. Parametrów przebiegu procesu technologicznego.

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

Wyniki pomiarów w zakresie emisji pyłu z instalacji do powietrza winny być przedkładane Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach, w terminie do jednego miesiąca po wykonaniu pomiarów.

## **IV. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI**

### **Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości wynikające z konkluzji BAT**

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 takich jak:

<b>Wymagania konkluzji BAT</b>		<b>Sposób spełniania przez instalację</b>
<b>1. Ogólne konkluzje dotyczące BAT</b>		
<b>Ogólna efektywność środowiskowa</b>		
<b>BAT 1</b>	<p>Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy zapewniać wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy:</p> <p>I. zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla;</p> <p>II. określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie efektywności środowiskowej instalacji;</p> <p>III. planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami;</p> <p>IV. wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem:</p> <p>a) struktury i odpowiedzialności;</p> <p>b) rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji;</p> <p>c) komunikacji;</p> <p>d) zaangażowania pracowników;</p> <p>e) dokumentacji;</p> <p>f) wydajnej kontroli procesu;</p> <p>g) programów obsługi technicznej;</p> <p>h) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie;</p> <p>i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska;</p> <p>V. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem:</p> <p>a) monitorowania i pomiarów (zob. również sprawozdanie referencyjne JRC dotyczące monitorowania emisji do powietrza i wody przez instalacje określone w dyrektywie w sprawie emisji przemysłowych - ROM);</p> <p>b) działań naprawczych i zapobiegawczych;</p>	<p><b>Spełnione</b></p> <p>WTÓRPOL Sp. z o.o. nie posiada wdrożonego systemu zarządzania środowiskowego. W zakładzie zostały wdrożone rozwiązania spełniające wymagania w zakresie poprawy ogólnej efektywności środowiskowej, które obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla,</li> <li>- opracowanie i wdrożenie procedur w zakresie: <ul style="list-style-type: none"> <li>- struktury</li> <li>i odpowiedzialności,</li> <li>- szkoleń, świadomości i kompetencji,</li> <li>- programów obsługi technicznej,</li> <li>- gotowości na sytuacje awaryjne i reagowanie na nie,</li> </ul> </li> </ul>

Wymagania konkluzji BAT		Sposób spełniania przez instalację				
	<p>c) prowadzenia rejestrów;</p> <p>d) niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego lub zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany;</p> <p>VI. przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadre 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 (zob. BAT 2);</p> <p>XI. wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych (zob. BAT 3);</p> <p>XII. plan zarządzania pozostałościami (zob. opis w sekcji 6.5);</p> <p>XIII. plan zarządzania w przypadku awarii (zob. opis w sekcji 6.5);</p> <p>XIV. plan zarządzania odorami (zob. BAT 12);</p> <p>XV. plan zarządzania hałasem i wibracjami (zob. BAT 17).</p> <p>Zastosowanie:</p> <p>Zakres (np. poziom szczegółowości) oraz charakter systemu zarządzania środowiskowego (np. znormalizowany lub nie) będzie zasadniczo odnosić się do charakteru, skali i złożoności instalacji oraz do zasięgu wpływu takiej instalacji na środowisko (określanego również przez rodzaj i ilość przetwarzanych odpadów).</p>	<p>- sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- działań naprawczych i zapobiegawczych,</li> <li>- prowadzenia rejestrów,</li> <li>- zarządzanie strumieniami odpadów,</li> <li>- wykaz strumieni odlotowych,</li> <li>- plan zarządzania pozostałościami,</li> <li>- plan zarządzania w przypadku awarii.</li> </ul> <p>Biorąc pod uwagę charakter, skalę i złożoność instalacji do produkcji paliwa alternatywnego oraz zasięg wpływu instalacji na środowisko uznaje się, że wymaganie BAT 1 w zakresie ogólnej efektywności środowiskowej jest spełnione.</p>				
	<p>W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Technika</th> <th>Opis</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>BAT 2 a Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór</td> <td> <p>Procedury te mają na celu zapewnienie technicznej (i prawnej) przydatności czynności przetwarzania odpadów w przypadku poszczególnych odpadów przed ich przybyciem do zakładu. Obejmują one procedury gromadzenia informacji o odpadach dostarczonych do przetworzenia i mogą obejmować pobieranie próbek i charakterystykę odpadów w celu uzyskania wystarczającej wiedzy na temat składu odpadów. Procedury poprzedzające odbiór odpadów są oparte na ryzyku, wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego (-ich) posiadacza (-y) odpadów.</p> </td> </tr> </tbody> </table>	Technika	Opis	BAT 2 a Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór	<p>Procedury te mają na celu zapewnienie technicznej (i prawnej) przydatności czynności przetwarzania odpadów w przypadku poszczególnych odpadów przed ich przybyciem do zakładu. Obejmują one procedury gromadzenia informacji o odpadach dostarczonych do przetworzenia i mogą obejmować pobieranie próbek i charakterystykę odpadów w celu uzyskania wystarczającej wiedzy na temat składu odpadów. Procedury poprzedzające odbiór odpadów są oparte na ryzyku, wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego (-ich) posiadacza (-y) odpadów.</p>	<p><b>Spełnione</b></p> <p><u>Technika BAT 2a</u></p> <p>Na terenie zakładu zostaną wprowadzone procedury przyjęcia odpadów. Pracownik obsługujący przed przyjęciem odpadów przeprowadzi wstępną weryfikację odpadów pod kątem ich rodzaju (zgodności z deklarowaną charakterystyką i pochodzeniem). W przypadku stwierdzonej niezgodności może odmówić przyjęcia odpadów do instalacji. Do zakładu mogą być przyjęte wyłącznie odpady o kodzie zgodnym z umową. Aby odpady zostały przyjęte, dostawca musi posiadać dokument przewozowy, na którym znajdują się wszystkie niezbędne informacje pozwalające na zidentyfikowanie rodzaju odpadu oraz miejsca jego pochodzenia. Przed pierwszą dostawą odpadów dostawca posiada obowiązek dostarczenia charakterystyki transportowanych odpadów.</p>
Technika	Opis					
BAT 2 a Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór	<p>Procedury te mają na celu zapewnienie technicznej (i prawnej) przydatności czynności przetwarzania odpadów w przypadku poszczególnych odpadów przed ich przybyciem do zakładu. Obejmują one procedury gromadzenia informacji o odpadach dostarczonych do przetworzenia i mogą obejmować pobieranie próbek i charakterystykę odpadów w celu uzyskania wystarczającej wiedzy na temat składu odpadów. Procedury poprzedzające odbiór odpadów są oparte na ryzyku, wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego (-ich) posiadacza (-y) odpadów.</p>					

Wymagania konkluzji BAT			Sposób spełniania przez instalację
b	Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru	Procedury odbioru mają na celu potwierdzenie charakterystyki odpadów określonej na etapie poprzedzającym odbiór. Procedury te umożliwiają określenie elementów, które należy zweryfikować przy przybyciu odpadów do zakładu, a także kryteria odbioru i odmowy odbioru odpadów. Mogą one obejmować pobieranie próbek, inspekcję i analizę odpadów. Procedury odbioru odpadów są oparte na ryzyku, wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego (-ich) posiadacza (-y) odpadów.	<u>Technika BAT 2b</u> Po wstępnej weryfikacji odpady kierowane będą do miejsc, gdzie następuje ich rozładunek i ponowna ich weryfikacja pod kątem właściwego zakwalifikowania do kodu odpadu. W przypadku odpadów, których zakład nie może przyjąć, transporty takie są zwracane do posiadacza odpadów.
c	Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów	System śledzenia oraz wykaz odpadów mają na celu śledzenie lokalizacji i ilości odpadów w zakładzie. Wykaz ten zawiera wszystkie informacje wygenerowane w wyniku zastosowania procedur poprzedzających odbiór (np. data przybycia do zakładu i niepowtarzalny numer referencyjny odpadów, informacje o poprzednim (-ich) posiadacz (-ach) odpadów, wyniki analizy poprzedzającej odbiór oraz analizy odbioru, planowana ścieżka przetwarzania, rodzaj i ilość odpadów przechowywanych w zakładzie, w tym wszystkie zidentyfikowane zagrożenia), odbioru, magazynowania, przetwarzania lub przenoszenia poza zakład. System śledzenia odpadów jest oparty na ryzyku, wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego (-ich) posiadacza (-y) odpadów.	<u>Technika BAT 2c</u> Wszystkie odpady dowożone do zakładu będą rejestrowane. Pozwoli to na dokładną identyfikację każdego transportu. Przy wjeździe każdego transportu z odpadami w systemie zapisywane będą następujące dane: - numer rejestracyjny pojazdu, - data przyjazdu transportu, - imię i nazwisko kierowcy, - miejsce pochodzenia odpadu, - firma dostarczająca odpad, - dokładna godzina wjazdu, - masa samochodu wraz z odpadem. Po rozładunku określone będą: - tara pojazdu oraz masa dostarczonych odpadów, - dokładna godzina opuszczenia terenu zakładu.
d	Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia	Przedmiotowa technika obejmuje opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością produktu w celu zapewnienia zgodności odpadów z przetworzenia uzyskanych w wyniku przetwarzania odpadów z oczekiwaniami, na przykład na podstawie istniejących norm EN. System zarządzania pozwala również monitorować i optymalizować efektywność przetwarzania odpadów i w tym celu może obejmować analizę przepływu odpowiednich elementów w całym procesie przetwarzania odpadów. Wykorzystanie analizy przepływu materiałów jest oparte na ryzyku, wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego (-ich) posiadacza (-y) odpadów.	<u>Technika BAT 2d</u> Działalność produkcyjna instalacji polega na wytworzeniu paliwa alternatywnego o kodzie 191210. Zostanie wdrożony system badania jakości produktu końcowego w zakładzie oraz u odbiorców paliwa alternatywnego. Comiesięczne badania obejmują zakres jakościowy następujących parametrów: wilgotność (%), zawartość siarki (%), zawartość chloru (%), zawartość popiołu (%), zawartość biomasy (%), zawartość chromu (mg/kg), wartość opałowa w stanie analitycznym i roboczym, zawartość metali ciężkich, zawartość rtęci oraz

Wymagania konkluzji BAT			Sposób spełniania przez instalację
			zawartość węgla pierwiastkowego.
e	Zapewnienie segregacji odpadów	Odpady są trzymane oddzielnie w zależności od ich właściwości, 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.	<u>Technika BAT 2e</u> Przyjęte do przetworzenia odpady będą kierowane bezpośrednio na instalację do wytwarzania paliwa alternatywnego. Nie przewiduje się magazynowania odpadów do czasu ich przetworzenia.
f	Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów	Zgodność jest zapewniana dzięki zbiorowi środków weryfikacyjnych i testów w celu wykrycia wszelkich niepożądanych lub potencjalnie niebezpiecznych reakcji chemicznych (np. polimeryzacji, powstawania gazu, reakcji egzotermicznej, rozkładu, krystalizacji, strącania) między odpadami podczas mieszania, łączenia lub wykonywania innych czynności związanych z przetwarzaniem. Testy zgodności są oparte na ryzyku, wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego(-ich) posiadacza(-y) odpadów.	<u>Technika BAT 2f</u> Nie przewiduje się magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania. odpady będą kierowane bezpośrednio na instalację do wytwarzania paliwa alternatywnego. Nie dopuści się do mieszania różnych rodzajów odpadów oraz odpadów i produktów (paliwa), które będą oddzielnie magazynowane.
g	Sortowanie dostarczanych odpadów stałych	Sortowanie dostarczanych odpadów stałych <sup>(1)</sup> ma na celu zapobieganie przedostawaniu się niepożądanego materiału do kolejnych procesów przetwarzania odpadów. Może ono polegać na: - ręcznym oddzieleniu na podstawie badania wzrokowego, - oddzieleniu metali żelaznych, metali nieżelaznych lub wszystkich metali, - oddzieleniu optycznym, np. z wykorzystaniem spektroskopii w bliskiej podczerwieni lub systemów RTG, - separacja densymetryczna, np. za pomocą klasyfikacji powietrznej, w separatorach flotacyjno-sedymentacyjnych, na stołach wibracyjnych, - oddzieleniu na podstawie wielkości metodą przesiewania.	<u>Technika BAT 2g</u> W ramach procedury przyjęcia odpadów do przetwarzania, odpady dostarczane do zakładu od zewnętrznych dostawców będą sprawdzane pod kątem ich zgodności. Jeżeli nie będą spełniały wymagań i będą zanieczyszczone niepożądanym materiałem (np. będą zawierały elementy metalowe, drewniane), który mógłby zakłócić pracę rozdrabniarek, czy wpłynąć na tarasowanie przepływu strumienia odpadów, odpady takie nie zostaną odebrane od dostawcy.
<b>BAT 3</b>	<p>W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody i powietrza w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), obejmujący wszystkie następujące elementy:</p> <p>(i) informacje dotyczące charakterystyki odpadów, które mają zostać przetworzone, oraz procesów przetwarzania odpadów, w tym:</p> <p>a) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji;</p> <p>b) opisy technik zintegrowanych z procesem oraz metod oczyszczania ścieków/gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczności;</p> <p>(ii) informacje na temat cech charakterystycznych ścieków, takie jak:</p> <p>a) wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatury i konduktywności;</p> <p>b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, substancje priorytetowe/mikrozanieczyszczenia);</p>		<p><b>Spełnione</b></p> <p>W wyniku eksploatacji instalacji do przetwarzania odpadów tekstylnych nie powstają ścieki technologiczne. W związku z powyższym nie ma wymogu ustanowienia i prowadzenia wykazu strumieni ścieków. Źródłem zorganizowanej emisji pyłów do powietrza jest proces rozdrabniania odpadów tekstylnych w maszynach rozdrabniających. W związku z powyższym opracowany został wykaz strumieni gazów obejmujący informacje na</p>

Wymagania konkluzji BAT			Sposób spełniania przez instalację	
	<p>c) dane dotyczące bioeliminacji (np. BZT, stosunek BZT do ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. inhibicja osadu czynnego) (zob. BAT 52);</p> <p>(iii) informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych, takie jak:</p> <p>a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury;</p> <p>b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. związków organicznych, TZO, takich jak PCB);</p> <p>c) palność, górna i dolna granica palności, reaktywność;</p> <p>d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu).</p> <p>Zastosowanie:  Zakres (np. poziom szczegółowości) oraz charakter wykazu będzie zasadniczo odnosić się do charakteru, skali i złożoności instalacji oraz do zasięgu jej ewentualnego wpływu na środowisko (uwarunkowanego również rodzajem i ilością przetwarzanych odpadów).</p>		<p>temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych, o których mowa w BAT 3.</p>	
	<p>Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.</p>			
	Technika	Opis	Zastosowanie	
BAT 4	a	Zoptymalizowane miejsce magazynowania	<p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-miejsce magazynowania jest usytuowane możliwie jak najdalej z technicznego i ekonomicznego punktu widzenia od obiektów wrażliwych, cieków wodnych itp.,</li> <li>- miejsce magazynowania jest usytuowane w taki sposób, aby wyeliminować lub zminimalizować zbędne postępowanie z odpadami na terenie zakładu (np. dwukrotne lub wielokrotne postępowanie z tymi samymi odpadami lub niepotrzebnie wydłużone odległości przemieszczania na terenie zakładu).</li> </ul>	<p>Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń.</p>
	b	Odpowiednia pojemność magazynowania	<p>Wdrażane są środki w celu uniknięcia gromadzenia odpadów, takie jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wyraźnie ustalona i nieprzekraczana maksymalna pojemność magazynowania odpadów, wzięwszy pod uwagę charakterystykę odpadów (np. w odniesieniu do ryzyka pożaru) i zdolność przetwarzania,</li> <li>- ilość przechowywanych odpadów jest regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania,</li> <li>- wyraźnie ustalony maksymalny czas składowania odpadów.</li> </ul>	<p>Możliwość ogólnego stosowania.</p>
			<p><b>Spełnione</b></p> <p><u>Technika BAT 4a</u></p> <p>Nie przewiduje się magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania. Miejsce magazynowania odpadów powstałych w wyniku przetwarzania odpadów usytuowane jest z dala od obiektów wrażliwych na zanieczyszczenie. Odpady paliwa alternatywnego magazynowane są w wydzielonej części hali produkcyjno-magazynowej, skąd są odbierane przez uprawnione podmioty zewnętrzne, co pozwala na minimalizację odległości przemieszczania odpadów na terenie zakładu.</p> <p><u>Technika BAT 4b</u></p> <p>Maksymalna pojemność magazynowania odpadów paliwa alternatywnego została wyznaczona w oparciu o gęstość obciążenia ogniowego na poziomie nie wyższym niż 500 MJ/m<sup>2</sup>. Odpady magazynowane są luzem w pryzmach o kształcie ostrosłupa w dwóch wydzielonych sekcjach oddzielonych od siebie pustym pasem o szerokości nie mniejszej niż 5 m. Ilość odpadów jest regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej</p>	



Wymagania konkluzji BAT				Sposób spełniania przez instalację
				pojemności magazynowania. Po zakończeniu każdego cyklu produkcyjnego odpady ładowane są na pojazdy samochodowe i transportowane do odbiorców z zachowaniem maksymalnego dopuszczalnego czasu ich magazynowania. W miarę możliwości prowadzona jest rotacja magazynowanych odpadów paliwa alternatywnego.
c	Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania	Obejmuje to takie środki, jak: - sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów jest wyraźnie dokumentowany i oznakowany, - odpady wrażliwe na ciepło, światło, powietrze, wodę itp. są zabezpieczone przed takimi warunkami otoczenia, - pojemniki i beczki nadają się do danego zastosowania i są przechowywane w bezpieczny sposób.	Możliwość ogólnego stosowania.	<u>Technika BAT 4c</u> Sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów jest wyraźnie udokumentowany i oznakowany. Z uwagi na ryzyko wystąpienia pożaru w instalacji przetwarzania odpadów: - zastosowano system gaszenia iskier, - taśmy przenośników wykonane są z materiałów antystatycznych, - podczas wykonywania prac remontowych i naprawczych stosuje narzędzia nieiskrzące, - budynek produkcyjno-magazynowy wyposażono w gaśnice, - obszary pracy zostały oznakowane zgodnie z wyznaczonymi strefami zagrożenia wybuchem. Odpady magazynowane są w zadaszonej hali magazynowej i zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych.
d	Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi	W stosownych przypadkach do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi wykorzystuje się obszar specjalnie przeznaczony do tego celu	Możliwość ogólnego stosowania.	<u>Technika BAT 4d</u> W ramach eksploatacji instalacji do przetwarzania odpadów wytwarzane są opakowania zawierające pozostałości po stosowanych olejach, klasyfikowane jako odpady niebezpieczne (odpad o kodzie 15 01 10*). Odpady te magazynowane są selektywnie w wyznaczonych miejscach na utwardzonym podłożu w oznakowanych szczelnych pojemnikach, beczkach, paletopojemnikach.

Wymagania konkluzji BAT					Sposób spełniania przez instalację	
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>Opis</p> <p>Procedury postępowania i przemieszczania mają na celu zapewnienie bezpiecznego postępowania z odpadami i przemieszczania ich w odpowiednie miejsce magazynowania lub przetwarzania. Obejmują one następujące elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- postępowaniem z odpadami i przemieszczaniem odpadów zajmuje się kompetentny personel,</li> <li>- postępowanie z odpadami i przemieszczanie odpadów są należycie dokumentowane, zatwierdzone przed wykonaniem i weryfikowane po wykonaniu,</li> <li>- stosuje się środki mające na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków,</li> <li>- podczas mieszania lub łączenia odpadów (np. odsysanie pyłących/sproszkowanych odpadów) stosuje się eksploatacyjne i konstrukcyjne środki ostrożności.</li> </ul> <p>Procedury postępowania z odpadami i ich przemieszczania opierają się na ryzyku, wzięwszy pod uwagę prawdopodobieństwo awarii i incydentów oraz ich skutki dla środowiska.</p>				<p><b>Spełnione</b></p> <p>Na terenie zakładu wprowadzone będą procedury określające sposób przyjęcia, weryfikacji oraz skierowania odpadów na instalację. Pracownicy zajmujący się weryfikowaniem zgodności odpadu z zadeklarowanym kodem zostaną przeszkoleni w zakresie klasyfikowania odpadów. Proces ważenia podczas przyjęcia odpadów do zakładu będzie dokumentowany. Odpady wytworzone w instalacji będą ważone na wadze samochodowej. Po zebraniu partii transportowej odpady kierowane będą do uprawnionych odbiorców, gdzie także będą ważone. Weryfikacja przepływu odpadów będzie następować przy sporządzaniu dokumentów związanych z ewidencją odpadów.</p>	
	<b>Monitorowanie</b>					
BAT 8	W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością 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.					
	Substancja/ parametr	Normy	Proces przetwarzania odpadów	Minimalna częstotliwość monitorowania <sup>(1)</sup>	Monitorowanie powiązane	
	Pył	EN 13284-1	Mechaniczne przetwarzanie odpadów	Raz na sześć miesięcy	BAT 25	<p><b>Spełnione</b></p> <p>W wyniku eksploatacji instalacji do przetwarzania odpadów tekstylnych występuje emisja zorganizowana pyłu do powietrza z procesu do rozdrabniania odpadów (emitory E10 i E11). Prowadzony będzie monitoring emisji pyłu z emitorów E10 i E11 z wymaganą częstotliwością raz na sześć miesięcy zgodnie z normą EN 13284-1.</p>
	Całkowite LZO	EN 12619	Mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych <sup>(2)</sup>	Raz na sześć miesięcy	BAT 31	W wyniku eksploatacji do przetwarzania odpadów tekstylnych instalacji nie występuje emisja LZO.
<sup>(1)</sup> Częstotliwości monitorowania można ograniczyć, jeżeli poziomy emisji okazują się wystarczająco stabilne.						

Wymagania konkluzji BAT				Sposób spełniania przez instalację	
	(2) Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 3.				
<b>BAT 11</b>	<p>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.</p> <p>Opis Monitorowanie obejmuje bezpośrednie pomiary, obliczenia lub rejestrację, np. za pomocą odpowiednich liczników lub faktur. Monitorowanie jest prowadzone na najbardziej odpowiednim poziomie (np. na poziomie procesu lub zakładu/instalacji) i uwzględnia wszelkie istotne zmiany w zakładzie/instalacji.</p>			<p><b>Spełnione</b></p> <p>W związku z eksploatacją instalacji IPPC do produkcji paliwa alternatywnego prowadzony jest monitoring zużycia:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wody w oparciu <ul style="list-style-type: none"> <li>o zainstalowany wodomierz</li> </ul> </li> <li>- energii,</li> <li>- odpadów w oparciu o stosowaną ewidencję.</li> </ul>	
<b>Emisje do powietrza</b>					
	<p>W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik.</p> <p>W zależności od ryzyka, jakie stwarzają odpady pod względem emisji rozproszonych do powietrza, BAT 14d jest szczególnie istotna.</p>				
	Technika	Opis	Zastosowanie		
<b>BAT 14</b>	a	Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych	<p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- odpowiednia konstrukcja układu rurociągów (np. zminimalizowanie długości rurociągów, zmniejszenie liczby kołnierzy i zaworów, stosowanie spawanych łączników i rur),</li> <li>- preferowanie przepływu grawitacyjnego zamiast pomp,</li> <li>- ograniczenie wysokości spadku materiału,</li> <li>- ograniczenie prędkości ruchu kołowego,</li> <li>- wykorzystanie barier wiatrowych.</li> </ul>	<p>Możliwość ogólnego stosowania.</p>	<p><b>Spełnione</b></p> <p>W związku z eksploatacją instalacji IPPC do produkcji paliwa alternatywnego spełnione są wymagania BAT 14 w zakresie zapobiegania emisjom rozproszonym pyłu.</p> <p><u>Technika BAT 14a</u></p> <p>Przy transporcie paliwa alternatywnego do części magazynowej hali zastosowano ograniczenie wysokości spadku materiału. Na terenie zakładu obowiązuje ograniczenie prędkości ruchu pojazdów, w tym pojazdów odbierających paliwo alternatywne oraz dostarczających odpady tekstylne od podmiotów zewnętrznych.</p>
	b	Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności	<p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zawory z podwójnym uszczelnieniem dławicowym lub równie skuteczne urządzenia,</li> <li>- uszczelki o wysokim poziomie integralności (takie jak uszczelki spiralnie zwijane, połączenia pierścieniowe) do zastosowań o krytycznym znaczeniu,</li> <li>- pompy/sprężarki/ mieszalniki wyposażone w mechaniczne</li> </ul>	<p>Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na wymagania eksploatacyjne.</p>	<p><u>Technika BAT 14b</u></p> <p>Nie dotyczy instalacji</p>

Wymagania konkluzji BAT			Sposób spełniania przez instalację
		uszczelnienia zamiast uszczelnienia dławicowego, - pompy/sprężarki/ mieszalniki napędzane magnetycznie, - odpowiednie otwory dla elastycznego przewodu serwisowego, szczypców do przebijania, głowic wiertarskich, np. podczas odgazowywania WEEE zawierającego VFC i/lub VHC	
c	Zapobieganie korozji	Obejmuje to następujące techniki: - odpowiedni wybór materiałów budowlanych, - nakładanie okładziny lub powłoki w przypadku sprzętu i malowanie rur inhibitorami korozji.	Możliwość ogólnego stosowania  <u>Technika BAT 14c</u> Zastosowano odpowiedni dobór materiałów budowlanych.
d	Ograniczenie rozprzestrzeniania gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych	Obejmuje to następujące techniki: - przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów i materiałów, które mogą generować emisje rozproszone, w zamkniętych budynkach lub obudowanych urządzeniach (np. taśmach przenośnikowych), - utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w obudowanych urządzeniach lub budynkach, - gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji (zob. sekcja 6.1) za pomocą systemu wyciągów powietrznych lub systemów zasysania powietrza umieszczonych w pobliżu źródeł emisji.	Wykorzystanie obudowanych urządzeń lub budynków może być ograniczone względami bezpieczeństwa, takimi jak ryzyko wybuchu lub obniżenie stężenia tlenu. Wykorzystanie obudowanych urządzeń lub budynków może być również ograniczone objętością odpadów.  <u>Technika BAT 14d</u> Przetwarzanie odpadów tekstylnych oraz magazynowanie wytworzonego paliwa alternatywnego odbywa się w zamkniętym budynku – hali produkcyjno-magazynowej. W pomieszczeniach utrzymywane jest odpowiednie ciśnienie. Zastosowano system redukcji emisji pyłu z maszyn rozdrabniających – filtry odpylające tkaninowe, z wyrzutem oczyszczonego powietrza na zewnątrz hali.
e	Nawilżanie	Nawilżanie potencjalnych źródeł rozproszonych emisji pyłów (np. składowiska odpadów, obszarów ruchu kołowego i otwartych procesów obsługi) za pomocą wody lub mgły wodnej.	Możliwość ogólnego stosowania.  <u>Technika BAT 14e</u> Stosowane jest okresowe nawilżanie obszarów ruchu kołowego i obszaru załadunkowego paliwa alternatywnego, szczególnie przy utrzymującym się okresie bezdeszczowym.
f	Obsługa techniczna	Obejmuje to następujące techniki: - zapewnienie dostępu do urządzeń, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności, - regularne kontrolowanie sprzętu ochronnego, takiego jak kurtyny paskowe, drzwi szybkie.	Możliwość ogólnego stosowania.  <u>Technika BAT 14f</u> Prowadzone są regularne kontrole sprawności instalacji oraz filtrów odpylających.
g	Czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady	Obejmuje to takie techniki, jak regularne czyszczenie całego terenu, na którym przetwarzane są odpady (hale, obszary ruchu kołowego, magazyny itp.), taśm przenośnikowych, sprzętu i pojemników.	Możliwość ogólnego stosowania.  <u>Technika BAT 14g</u> Prowadzone jest zgodnie z ustalonym harmonogramem czyszczenie całego terenu, na którym przetwarzane są odpady (hali produkcyjno-

Wymagania konkluzji BAT					Sposób spełniania przez instalację
					magazynowej, taśm przenośnikowych, obszaru załadunkowego paliwa alternatywnego, obszaru ruchu kołowego).
	h	Program wykrywania i eliminowania nieszczelności (LDAR)	W przypadku gdy przewiduje się emisje związków organicznych, należy opracować i wdrożyć program LDAR na zasadach podejścia opartego na ryzyku, wzięwszy pod uwagę w szczególności konstrukcję zespołu urządzeń oraz ilość i charakter danych związków organicznych.	Możliwość ogólnego stosowania.	<u>Technika BAT 14h</u> nie dotyczy instalacji – w instalacji nie występuje emisja związków organicznych.
<b>Hałas i wibracje</b>					
<b>BAT 18</b>		<p>W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować, wdrożyć i dokonywać regularnych przeglądów planu zarządzania hałasem i wibracjami w ramach systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy:</p> <p>I. protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram;</p> <p>II. protokół monitorowania hałasu i wibracji;</p> <p>III. protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu i wibracji, np. skargi;</p> <p>IV. program ograniczania hałasu i wibracji mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.</p> <p>Zastosowanie</p> <p>Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których przewiduje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji.</p>			<p><b>Spełnione</b></p> <p>W związku z eksploatacją instalacji IPPC do produkcji paliwa alternatywnego zastosowano odpowiednie techniki zapobiegania emisjom hałasu i wibracji.</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.			
		Technika	Opis	Zastosowanie	
	a	Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków	Poziomy hałasu można ograniczyć, zwiększając odległość między źródłem emisji a odbiornikiem, wykorzystując budynki jako ekrany chroniące przed hałasem oraz zmieniając umiejscowienie wejść i wyjść do budynków.	W przypadku istniejących zespołów urządzeń przenoszenie sprzętu i wyjść lub wejść do budynków może być ograniczone z powodu braku miejsca lub nadmiernych kosztów.	<u>Technika BAT 18a</u> Hala produkcyjno-magazynowa jest usytuowana w odległości ok. 140 m od najbliższej zabudowy mieszkaniowej. Wrota hali znajdują się po przeciwległej stronie co w znaczny sposób minimalizuje wpływ instalacji na tereny chronione akustycznie.
	b	Środki operacyjne	Obejmuje to następujące techniki: (i) kontrola i konserwacja urządzeń; (ii) w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych; (iii) obsługa urządzeń przez doświadczony personel;	Możliwość ogólnego stosowania.	<u>Technika BAT 18b</u> Prowadzona jest regularna kontrola i konserwacja instalacji zgodnie z ustalonym harmonogramem. W miarę możliwości zamykane są drzwi. Obsługa urządzeń prowadzona jest przez przeszkolony

Wymagania konkluzji BAT				Sposób spełniania przez instalację
		(iv) w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy; (v) zapewnienie ograniczenia emisji hałasu podczas czynności związanych z konserwacją, ruchem kołowym, postępowaniem z odpadami i przetwarzaniem ich.		i doświadczony personel. W porze nocy przewiduje się ograniczenie ruchu pojazdów.
c	Mało hałaśliwy sprzęt	Może to obejmować silniki napędu bezpośredniego, sprężarki, pompy i pochodnie.		<u>Technika BAT 18c</u> Zastosowano sprzęt o poziomie mocy akustycznej niepowodującym przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu. Maszyny rozdrabniające i filtry odpylające znajdują się wewnątrz budynku hali produkcyjno-magazynowej.
d	Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji	Obejmuje to następujące techniki: (i) reduktory hałasu; (ii) izolacja akustyczna i wytłumienie wibracji urządzeń; (iii) obudowanie hałaśliwych urządzeń; (iv) zastosowanie izolacji dźwiękoszczelnej budynków.	Zastosowanie może być ograniczone ze względu na brak miejsca (w przypadku istniejących zespołów urządzeń).	<u>Technika BAT 18d</u> Zastosowano odpowiednią izolacyjność akustyczną ścian hali produkcyjno-magazynowej. Rozdrabniarki wyposażone są elementy antywibracyjne.
e	Redukcja hałasu	Rozchodzenie się hałasu można ograniczyć dzięki umieszczeniu barier między źródłami emisji a odbiornikami (na przykład chroniących przed hałasem ścian, wałów i budynków).	Zastosowanie tylko w przypadku istniejących zespołów urządzeń, ponieważ konstrukcja nowych zespołów urządzeń powinna sprawić, że technika ta stanie się zbędna. W przypadku istniejących zespołów urządzeń umieszczenie barier może być ograniczone ze względu na brak miejsca. W przypadku mechanicznej obróbki odpadów metalowych w strzępiarkach ma to zastosowanie w ramach	<u>Technika BAT 18e</u> Nie dotyczy

Wymagania konkluzji BAT				Sposób spełniania przez instalację	
			ograniczeń związanych z ryzykiem deflagracji w strzępiarkach.		
<b>Emisje do wody</b>					
<b>BAT 19</b>	Aby zoptymalizować zużycie wody, zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje do gleby i wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik.				
	Technika	Opis	Zastosowanie		
	a	Gospodarka wodna	Zużycie wody optymalizuje się, stosując środki, które mogą obejmować: - plany oszczędzania wody (np. ustalanie celów pod względem oszczędności wody, schematów przepływu i bilansów masy wody), - optymalizację wykorzystania wody do czyszczenia (np. czyszczenie na sucho zamiast polewania wodą z węża, sterowanie uruchamianiem wszystkich urządzeń myjących), - ograniczanie zużycia wody do wytwarzania próżni (np. stosowanie pomp z pierścieniem cieczowym w przypadku cieczy o wysokiej temperaturze wrzenia).	Możliwość ogólnego stosowania.	<b>Spełnione</b> W związku z eksploatacją instalacji do produkcji paliwa alternatywnego nie powstają ścieki technologiczne. Niewielka ilość wody jest wykorzystywana jedynie do zainstalowanego systemu gaszenia iskier, co nie powoduje powstawania ścieków. Zapobieganie powstawaniu ścieków jest realizowane poprzez zastosowanie odpowiednich technik BAT.  <u>Technika BAT 19a</u> Zastosowano czyszczenie na sucho z wykorzystaniem odkurzaczy przemysłowych odpowiednich do pracy z pyłami (ATEX).
	b	Recykulacja wody	Ścieki zwraca się do obiegu w obrębie zespołu urządzeń, w razie potrzeby po oczyszczeniu. Stopień recykulacji jest uwarunkowany bilansem wodnym zespołu urządzeń, zawartością zanieczyszczeń (np. związków zapachowych) lub charakterystyka ścieków (np. zawartość substancji biogennych).	Możliwość ogólnego stosowania.	<u>Technika BAT 19b</u> Nie dotyczy instalacji.
c	Powierzchnia nieprzepuszczalna	W zależności od ryzyka, jakie stwarzają odpady pod względem zanieczyszczenia gleby lub wody, zapewniona jest nieprzepuszczalność dla cieczy na całej powierzchni obszaru przetwarzania odpadów (np. miejsca odbioru odpadów, postępowania z nimi, ich magazynowania, przetwarzania i wysyłki).	Możliwość ogólnego stosowania.	<u>Technika BAT 19c</u> Odpady są przetwarzane i magazynowane w zamkniętej hali produkcyjno-magazynowej na utwardzonym podłożu. Miejsca odbioru odpadów tekstylnych od podmiotów zewnętrznych oraz miejsce załadunku paliwa alternatywnego są utwardzone i zabezpieczone przed zanieczyszczeniem środowiska gruntowo-wodnego.	

Wymagania konkluzji BAT				Sposób spełniania przez instalację
d	Techniki ograniczania prawdopodobieństw awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu	W zależności od rodzajów ryzyka stwarzanego przez ciecze zawarte w zbiornikach i pojemnikach pod względem zanieczyszczenia gleby lub wody, obejmuje to takie techniki, jak: - czujniki przelewów, - rury przelewowe kierowane do uszczelnionego systemu odwadniania (tj. odpowiedniego wtórnego uszczelnionego systemu lub innego pojemnika), - zbiorniki na ciecze znajdujące się w odpowiednim wtórnym uszczelnionym systemie; objętość zwykle ustala się tak, aby pomieścić we wtórnym systemie uszczelniającym wycieki spowodowane utratą szczelności największego zbiornika, - odcinanie dopływu do zbiorników, pojemników i wtórnego odizolowanego systemu (np. zamykanie zaworów).	Możliwość ogólnego stosowania.	<u>Technika BAT 19d</u> Nie dotyczy instalacji.
e	Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów	W zależności od zagrożeń stwarzanych przez odpady w zakresie zanieczyszczenia gleby lub wody, odpady magazynuje się i przetwarza na obszarach zadaszonych, aby zapobiec kontaktowi z wodą deszczową, a tym samym zminimalizować objętość zanieczyszczonych wód opadowych.	Zastosowanie może być ograniczone w przypadku magazynowania lub przetwarzania dużych ilości odpadów (np. mechaniczna obróbka odpadów metalowych w strzępiarkach).	<u>Technika BAT 19e</u> Nie przewiduje się etapu magazynowania odpadów tekstylnych kierowanych do przetwarzania w instalacji. Przetwarzanie odpadów oraz magazynowanie wytworzonego paliwa alternatywnego odbywa się w zamkniętej hali produkcyjno-magazynowej, co zabezpiecza przed wpływem opadów atmosferycznych.
f	Segregacja ścieków	Każdy rodzaj ścieków (np. spływ powierzchniowy wód opadowych, woda procesowa) zbiera się i traktuje osobno, w oparciu o zawartość zanieczyszczeń i kombinację technik oczyszczania. W szczególności niezanieczyszczone ścieki oddziela się od ścieków, które wymagają oczyszczania.	Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń. Możliwość ogólnego stosowania w istniejących zespołach urządzeń w ramach ograniczeń związanych z układem systemu zbierania wody.	<u>Technika BAT 19f</u> W instalacji nie powstają ścieki procesowe. Wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych oraz dachów trafiają do kanalizacji deszczowej.



Wymagania konkluzji BAT				Sposób spełniania przez instalację
g	Odpowiednia infrastruktura odwadniająca	Obszar przetwarzania odpadów jest podłączony do infrastruktury odwadniającej. Wody deszczowe z obszarów przetwarzania i magazynowania gromadzi się w infrastrukturze odwadniającej wraz z wodą do czyszczenia, sporadycznymi wyciekami itp. i w zależności od zawartości zanieczyszczeń zawraca się ją do obiegu lub odprowadza do dalszego oczyszczania.	Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń. Możliwość ogólnego stosowania w istniejących zespołach urządzeń w ramach ograniczeń związanych z układem systemu odwadniania.	<u>Technika BAT 19g</u> Przetwarzanie odpadów oraz magazynowanie wytworzonego paliwa alternatywnego odbywa się w zamkniętej hali produkcyjno-magazynowej. Wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych oraz dachów trafiają do kanalizacji deszczowej wyposażonej w separatory substancji ropopochodnych zintegrowane z osadnikami.
h	Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków	Regularne monitorowanie pod kątem potencjalnych wycieków opiera się na ocenie ryzyka, a w razie potrzeby naprawia się urządzenia. Minimalizuje się wykorzystanie elementów podziemnych. W przypadku gdy wykorzystuje się elementy podziemne oraz w zależności od rodzaju ryzyka stwarzanego przez odpady zawarte w tych elementach pod względem zanieczyszczenia gleby lub wody wprowadzony zostaje wtórny system uszczelniający elementów podziemnych.	Stosowanie elementów naziemnych ma ogólne zastosowanie w nowych zespołach urządzeń. Może być jednak ograniczone przez ryzyko zamarznięcia. Instalacja wtórnego systemu uszczelniającego może mieć ograniczony zakres w przypadku istniejących zespołów urządzeń.	<u>Technika BAT 19h</u> Nie dotyczy instalacji.
i	Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego	Na podstawie podejścia opartego na ryzyku (np. uwzględniając rodzaj zanieczyszczeń, skutki dalszego oczyszczania ścieków i środowisko przyjmujące) zapewnia się odpowiednią pojemność zbiornika buforowego ścieków powstałych w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji. Zrzut ścieków z tego zbiornika buforowego jest możliwy tylko po wdrożeniu odpowiednich środków (np. monitorowania, przetwarzania, ponownego użycia).	Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń. W przypadku istniejących zespołów urządzeń możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na dostępną przestrzeń oraz układ systemu	<u>Technika BAT 19 i</u> Nie dotyczy instalacji. Techniki BAT 19b, 19d, 19h, 19i nie dotyczą instalacji: - w instalacji nie wykorzystuje się wody do celów technologicznych, - w instalacji nie powstają ścieki technologiczne, - nie przewiduje się magazynowania cieczy w zbiornikach i pojemnikach, - na terenie zakładu brak zbiornika buforowego ścieków.

Wymagania konkluzji BAT				Sposób spełniania przez instalację
			odprowadzania wody.	
<b>Emisje powstające w wyniku awarii i incydentów</b>				
<b>BAT 21</b>	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 (zob. BAT 1).			
	a	Środki ochrony	Obejmują one takie środki, jak: -ochrona zespołu urządzeń przed czynami dokonanymi w złym zamiarze, -system ochrony przeciwpożarowej i przeciwybuchowej, obejmujący sprzęt do zapobiegania, wykrywania i gaszenia, -dostępność i sprawność odpowiedniego sprzętu sterującego w sytuacjach nadzwyczajnych.	<b>Spełnione</b> <u>Technika BAT 21a</u> Instalacja jest obsługiwana przez przeszkolony, doświadczony personel i zabezpieczona jest przed dostępem osób postronnych. Zainstalowany jest system gaszenia iskier, którego celem jest zmniejszenie ryzyka powstania pożaru poprzez wykrywanie i gaszenie źródeł zapłonów. Hala produkcyjno-magazynowa wyposażona jest w odpowiednie zabezpieczenia przeciwpożarowe obejmujące: - przeciwpożarowy wyłącznik prądu, - gaśnice, - instalację wodociągową przeciwpożarową z hydrantami HP 52.
	b	Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii	Ustanawia się procedury i wprowadza techniczne przepisy dotyczące zarządzania (pod względem możliwego ograniczenia) emisjami powstającymi w wyniku awarii i incydentów, takimi jak emisje z wycieków, wody gaśniczej lub zaworów bezpieczeństwa.	<u>Technika BAT 21b</u> Pracownicy zakładu przeszkoleni będą w zakresie usuwania wszelkich awarii maszyn, urządzeń i ciągów technologicznych oraz ich skutków. Zakład wyposażony jest w sorbenty niezbędne w przypadku usuwania skutków wycieków.
	c	System rejestracji i oceny incydentów/awarii	Obejmuje to następujące techniki: - rejestr/dziennik służący do prowadzenia ewidencji wszystkich awarii, incydentów, zmian procedur i wyników inspekcji, - procedury identyfikacji, reagowania i uczenia się na podstawie takich incydentów i awarii.	<u>Technika BAT 21c</u> W zakładzie prowadzony jest rejestr wszystkich awarii, incydentów, zmian procedur/ instrukcji i wyników inspekcji oraz procedury identyfikacji, reagowania i uczenia się na podstawie takich incydentów i awarii.
<b>Efektywność energetyczna</b>				
<b>BAT 23</b>	Aby zapewnić efektywne zużycie energii, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki.			
		Technika	Opis	
	a	Plan racjonalizacji zużycia energii	Plan racjonalizacji zużycia energii obejmuje definiowanie i obliczanie określonego zużycia energii w ramach działania (lub działań), ustalanie kluczowych wskaźników skuteczności działania w skali rocznej (na przykład konkretne zużycie energii wyrażone	<b>Spełnione</b> <u>Technika BAT 23a</u> Proces przetwarzania odpadów w instalacji do produkcji

Wymagania konkluzji BAT		Sposób spełnienia przez instalację	
		<p>w kWh/tonę przetwarzanych odpadów) oraz planowanie okresowych celów usprawniania i powiązanych działań. Plan dostosowuje się do specyfiki przetwarzania odpadów pod względem przeprowadzonych procesów, przetwarzanych strumieni odpadów itp.</p>	<p>paliwa alternatywnego prowadzony jest w sposób umożliwiający jak najmniejsze zużycie energii. Maszyny i urządzenia są wyposażone w wyłączniki umożliwiające zatrzymanie procesu w przypadku braku odpadów. Efektywne wykorzystanie energii elektrycznej będzie polegało na:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- korzystaniu z energii dla potrzeb oświetlenia zakładu wyłącznie w okresie jesienno-zimowym,</li> <li>- praca przenośników w instalacji przetwarzania odpadów z napełnionym materiałem,</li> <li>- wyłączanie instalacji bezpośrednio po zakończonej pracy.</li> </ul>
b	<p>Rejestr bilansu energetycznego</p>	<p>Rejestr bilansu energetycznego zapewnia podział zużycia i wytwarzania energii (w tym wywozu) według rodzaju źródła (tj. energii elektrycznej, gazu, konwencjonalnych paliw ciekłych, konwencjonalnych paliw stałych i odpadów). Obejmuje on:</p> <p>(i) informacje o zużyciu energii pod względem dostarczanej energii;</p> <p>(ii) informacje o energii oddawanej z instalacji na zewnątrz;</p> <p>(iii) informacje o przepływie energii (np. wykresy Sankeya lub bilanse energetyczne) pokazujące, w jaki sposób energia jest wykorzystywana w całym procesie technologicznym.</p> <p>Rejestr bilansu energetycznego dostosowuje się do specyfiki przetwarzania odpadów pod względem przeprowadzonych procesów, przetwarzanych strumieni odpadów itp.</p>	<p><u>Technika BAT 23b</u></p> <p>Zużycie paliw i energii będzie na bieżąco rejestrowane i analizowane pod względem możliwości ograniczenia zużycia energii i paliw.</p>
<b>Ponowne wykorzystanie opakowań</b>			
<b>BAT 24</b>	<p>Aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania, w ramach BAT należy zmaksymalizować ponowne wykorzystanie opakowań w ramach planu zarządzania pozostałościami (zob. BAT 1).</p> <p>Opis</p> <p>Opakowania (beczki, pojemniki, DPPL, palety itp.) wykorzystuje się ponownie do przechowywania odpadów, jeżeli są w dobrym stanie i dostatecznie czyste, w zależności od wyniku kontroli kompatybilności substancji w nich umieszczanych (w kolejnych przypadkach wykorzystania).</p> <p>W razie potrzeby opakowanie wysyła się w celu odpowiedniej obróbki przed ponownym wykorzystaniem (np. odtworzenie, czyszczenie).</p> <p>Zastosowanie</p> <p>Niektóre ograniczenia dotyczące zastosowania wynikają z ryzyka zanieczyszczenia odpadów powodowanego przez ponownie wykorzystywane opakowanie.</p>	<p><b>Spełnione</b></p> <p>W zakładzie wykorzystywane są pojemniki wielorazowego użytku (kontenery, pojemniki na surowce oraz worki Big-Bag). W razie uszkodzenia pojemniki poddawane są bieżącym naprawom i renowacji.</p>	
<b>Ogólne konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mechanicznego przetwarzania odpadów</b>			
<b>Emisje do powietrza</b>			
<b>BAT 25</b>	<p>Aby ograniczyć emisje do powietrza pyłów oraz metali zawartych w pyle, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB,</p>		

Wymagania konkluzji BAT			Sposób spełniania przez instalację
w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z poniższych technik lub ich kombinację.			
Technika	Opis	Zastosowanie	
a	Cyklon	Cyklony są stosowane głównie jako separatory wstępne pyłu gruboziarnistego. Filtry cyklonowe są używane do usuwania cięższych cząstek stałych, które „wypadają”, ponieważ gazy odlotowe zmusza się do ruchu obrotowego przed opuszczeniem separatora. Cyklony używane są do eliminowania materiału w postaci cząstek stałych, głównie PM10.	Możliwość ogólnego stosowania.
b	Filtr tkaninowy	Filtry tkaninowe, nazywane często filtrami workowymi, są wykonane z porowatej tkaniny lub filcu, przez które przepuszcza się gazy w celu usunięcia cząsteczek pyłu. Zastosowanie filtra tkaninowego wiąże się z koniecznością doboru tkaniny, która będzie odpowiadała cechom charakterystycznym gazów odlotowych i maksymalnej temperaturze pracy.	Może nie mieć zastosowania do kanałów wywiewnych bezpośrednio podłączonych do strzępiarki, gdy nie można złagodzić wpływu deflagracji na filtr tkaninowy (np. za pomocą zaworów bezpieczeństwa).
c	Oczyszczanie na mokro	Pył, lotne związki organiczne, gazowe związki kwasowe (płuczka zasadowa), gazowe związki zasadowe (płuczka kwasowa). Usunięcie zanieczyszczeń w formie gazu lub cząstek stałych ze strumienia gazu przez przeniesienie masy do płynnego rozpuszczalnika, którym często jest woda lub roztwór wodny. Technika ta może obejmować reakcję chemiczną (np. w płuczce gazowej lub zasadowej). W niektórych przypadkach istnieje możliwość odzyskania związków z rozpuszczalnika.	Możliwość ogólnego stosowania.
d	Wtrysk wody do strzępiarki	Odpady przeznaczone do rozdrobnienia są zwilżane w następstwie wtryskiwania wody do strzępiarki. Ilość wtryskiwanej wody reguluje się w zależności od ilości rozdrabnianych odpadów (którą można monitorować poprzez ilość energii zużytej przez silnik strzępiarki). Gazy odlotowe, które zawierają pozostałości pyłu, kieruje się do cyklonu (cyklonów) lub płuczki gazowej mokrej.	Ma zastosowanie wyłącznie w przypadku ograniczeń wynikających z lokalnych warunków (np. niską temperaturą, suszą).
Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów			<b>Spełnione</b>
			Techniki BAT 25a nie ma zastosowania w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego.
			<b>Spełnione</b> <u>Technika BAT 25b</u> W celu ograniczenia emisji pyłu z przetwarzania odpadów tekstylnych zastosowano filtry odpylające tkaninowe.
			Techniki BAT 25c nie ma zastosowania w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego.
			Techniki BAT 25d nie ma zastosowania w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego.

Wymagania konkluzji BAT				Sposób spełniania przez instalację
	Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)	W celu ograniczenia emisji pyłu z przetwarzania odpadów tekstylnych zastosowano filtry odpylające tkaninowe o gwarantowanym stężeniu pyłu na wylocie poniżej 5 mg/Nm <sup>3</sup> . Warunek ten będzie weryfikowany okresowymi pomiarami emisji pyłu do powietrza z maszyn rozdrabniających.
	Pył	mg/Nm <sup>3</sup>	2-5 <sup>(1)</sup>	
	<sup>(1)</sup> Jeżeli nie ma możliwości zastosowania filtra tkaninowego, górna granica zakresu wynosi 10 mg/Nm <sup>3</sup> .			
	Powiązany monitoring opisano w BAT 8.			

## 1. Ochrona powietrza

1. Zastosowanie filtrów odpylających o gwarantowanym stężeniu pyłu w odprowadzanych gazach na poziomie niepowodującym przekroczenia granicznej wielkości emisyjnej 5 mg/Nm<sup>3</sup>.

## 2. Ochrona przed hałasem

1. Umieszczenie maszyn rozdrabniających i filtrów odpylających wewnątrz budynku hali produkcyjno-magazynowej o odpowiedniej izolacyjności ścian.
2. Wyposażenie rozdrabniarek w elementy antywibracyjne.
3. Umieszczenie wrót hali produkcyjno-magazynowej po przeciwległej stronie najbliższej zabudowy mieszkaniowej.
4. Regularna kontrola i konserwacja instalacji zgodnie z ustalonym harmonogramem w celu utrzymania urządzeń w sprawności.
5. Zamykanie drzwi hali produkcyjno-magazynowej.
6. Obsługa urządzeń przez doświadczony i wykwalifikowany personel.
7. Ograniczenie ruchu pojazdów w porze nocy.
8. Ograniczenie czasu pracy źródeł hałasu wyłącznie do niezbędnego minimum zarówno w porze dnia jak i nocy, wyłączanie instalacji bezpośrednio po zakończonej pracy.
9. Zastosowanie urządzeń o niższej mocy akustycznej niepowodującej przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu.

## 3. Sposoby ograniczania zużycia wody

Proces produkcyjny w instalacji IPPC do przetwarzania odpadów nie wymaga zużycia wody. Ze względu na atmosferę potencjalnie wybuchową powodowaną przez pyły paliwa alternatywnego zastosowany został system wykrywania i gaszenia iskier (pożaru) Firefly AB. W przypadku wykrycia zagrożenia automatycznie aktywowane jest gaszenie. Zastosowanie takiego systemu wpływa na ograniczenie ryzyka wystąpienia pożaru oraz ograniczenie zużycia wody do gaszenia pożaru.

## 4. Ograniczenia uciążliwości związanych z gospodarką odpadami

1. Prowadzenie częstych, zgodnych z wyznaczonym harmonogramem kontroli technicznych urządzeń wykorzystywanych w instalacji, co w znacznym stopniu pozwoli na zmniejszenie awaryjności i zapobieganie powstawaniu dodatkowych, nieprzewidzianych w procesie technologicznym ilości odpadów.

2. Przestrzeganie zasad prawidłowej eksploatacji i konserwacji urządzeń.
3. Ograniczenie ilości zużytych lamp fluorescencyjnych zawierających rtęć poprzez zakup nowoczesnych lamp o przedłużonym okresie użytkowania i niezawierających rtęci, właściwe stosowanie lamp, stosowanie szczelnych opraw lamp zewnętrznych.
4. Prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów oraz gromadzenie ich w odpowiednich pojemnikach i przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom celem odzysku lub unieszkodliwiania.
5. Kontrola ilości wytwarzanych odpadów poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów.
6. Prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie prawidłowego prowadzenia procesów produkcyjnych.

#### **5. Opis stosowanych sposobów zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych**

1. Odpowiednie zabezpieczenie plastikowego zbiornika oleju napędowego uniemożliwiające przedostanie się substancji do środowiska gruntowo-wodnego.
2. Wydzielenie pomieszczenia przeznaczonego do magazynowania wykorzystywanych substancji oraz wytwarzanych odpadów (wydzielone pomieszczenie magazynowe w hali sortowni, poza działką o nr ewid. 3/34).
3. Magazynowanie odpadów w wyznaczonych pojemnikach, kontenerach, beczkach lub paletopojemnikach umieszczonych na szczelnej posadzce.
4. Przekazywanie odpadów do odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej odpowiednie uprawnienia.

#### **6. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

1. Monitorowanie i analiza zużycia energii w oparciu o zainstalowane liczniki energii elektrycznej.
2. Znajomość i analiza wskaźników stanowiących podstawę prowadzenia gospodarki energią elektryczną w sposób zapobiegający jej marnowaniu i wpływający na ograniczenie oddziaływania zakładu na środowisko.
3. Podejmowanie działań korygujących w przypadku nieuzasadnionego wzrostu energii w stosunku do wielkości produkcji.

### **V. USYTUOWANIE STANOWISK DO POMIARU WIELKOŚCI EMISJI W ZAKRESIE GAZÓW I PYŁÓW WPROWADZANYCH DO POWIETRZA**

Na emitorach E10 Rozdrabniarka odpadów Lindner Universo i E11 Rozdrabniarka odpadów Lindner Universo zainstalowane są króćce pomiarowe w miejscu spełniającym wymogi dla pomiaru dokładnego lub technicznego – zgodnie z normą PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”. Króćce zamontowano za urządzeniami redukcyjnymi (filtrami odpylającymi).

### **VI. SPOSÓB I CZĘSTOTLIWOŚĆ WYKONYWANIA BADAŃ ZANIECZYSZCZENIA GLEBY I ZIEMI SUBSTANCJAMI POWODUJĄCYMI**

## **RYZIKO ORAZ POMIARÓW TYCH SUBSTANCJI W WODACH GRUNTOWYCH, W TYM POBIERANIA PRÓBEK**

Prowadzona kompleksowa ocena ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego substancjami powodującymi ryzyko na terenie zakładu, w wyniku bieżącej i przyszłej działalności przedmiotowej instalacji wykazała, iż zastosowane zabezpieczenia techniczne oraz organizacyjne minimalizują możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych. W związku z powyższym nie zachodzi obowiązek przedstawienia propozycji prowadzenia systematycznej oceny ryzyka lub sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

## **VII. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII ORAZ INFORMOWANIE O WYSTAPIENIU AWARII**

1. Opracowanie instrukcji stanowiskowych dla stanowisk pracy zagrożonych wybuchem.
2. Przeprowadzanie kontroli nad sprawną pracą urządzeń znajdujących się w strefach zagrożenia wybuchem.
3. Przeprowadzanie prac w obrębie instalacji i budynku produkcyjno-magazynowym zgodnie z instrukcjami stanowiskowymi i technologicznymi.
4. Odpowiednie przeszkolenie pracowników z zakresu ochrony przeciwpożarowej oraz procedur organizacyjnych i technicznych.

## **VIII. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO**

Wykonane obliczenia wskazują, że w wyniku emisji substancji z zakładu nie wystąpią przekroczenia standardów jakości powietrza poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, a najmniejsza odległość do południowej i wschodniej granicy państwa wynosi około 200 km. Zatem instalacja nie będzie źródłem oddziaływań transgranicznych w zakresie zanieczyszczenia powietrza.

## **IX. EKSPLOATACJA INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH**

W normalnych warunkach funkcjonowania instalacja wykorzystywana będzie do aktualnie prowadzonej działalności, tj. do produkcji paliwa alternatywnego w wyniku przetwarzania odpadów tekstylnych. W wyniku zakładanego zwiększenia czasu pracy nastąpi wzrost zdolności przetwarzania. Nie przewiduje się innych wariantów eksploatacji instalacji. Za warunki odbiegające od normalnych uznaje się okresy rozruchu i zatrzymania instalacji. Wielkość emisji w warunkach odbiegających od normalnych powinna wynikać z uzasadnionych potrzeb technicznych i nie może występować dłużej niż jest to konieczne. Włączenia i wyłączenia instalacji nie będą powodowały zwiększonej emisji substancji do powietrza ani zwiększonej ilości wytwarzanych odpadów w porównaniu z normalną pracą instalacji.

## **X. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI**

Nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji IPPC. W przypadku jej wystąpienia będą wykonane prace demontażowe, urządzenia zostaną odsprzedane lub zełomowane, a hala produkcyjno-magazynowa zostanie przystosowana do innych celów. W przypadku konieczności hala zostanie wyburzona, a teren uprzętnięty. W przypadku całkowitej likwidacji instalacji przewiduje się powstanie odpadów zaliczanych do grupy 17 wg katalogu odpadów.

## **XI. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA**

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

### **Uzasadnienie**

WTÓRPOL Sp. z o.o. z siedzibą w Skarżysku-Kamiennej przy ul. Żurawiej 1, pismem z dnia 7 sierpnia 2021 r. (data wpływu 6 września 2021 r.), wystąpiła do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC do produkcji paliwa alternatywnego, zlokalizowanej na działce o nr ewid. 3/34 przy ul. Towarowej w msc. Skarżysko-Kamienna.

Zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r. poz.1169) instalacja IPPC do produkcji paliwa alternatywnego zaliczana jest do instalacji do odzysku lub kombinacji i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania (załącznik ust. 5 pkt 3 lit. b).

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), przedmiotowa instalacja jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko - w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2023 r. poz. 1094 ze zm.). W związku z powyższym, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.) zwanej dalej Poś, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji jest Marszałek Województwa Świętokrzyskiego.

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.7222.7.2021 z dnia 27 września 2021 r., znak: PK-II.7222.13.2022 (sprawa przeniesiona spod znaku: ŚO-II.7222.7.2021) z dnia 14 listopada 2021r., zwrócił się do Wnioskodawcy o przedłożenie stosownych dokumentów i informacji. W odpowiedzi Spółka pismami z dnia: 29 października 2021 r., 28 lipca 2022 r., 10 sierpnia 2022 r. i 17 stycznia 2023 r. złożyła wymagane dokumenty i stosowne wyjaśnienia. Do wniosku zostało dołączone potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej i opłaty skarbowej.



Stosownie do zapisów art. 183c ust. 2 Poś tut. Organ pismem znak: PK-II.7222.13.2022 z dnia 28 grudnia 2022 r. zwrócił się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Skarżysku-Kamiennej z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej określonymi w operacie przeciwpożarowym. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Skarżysku-Kamiennej, po przeprowadzeniu kontroli w dniu 11 stycznia 2023 r. postanowieniem znak: PZ.5268.1.32023 z dnia 11 stycznia 2023 r. potwierdził spełnienie przez instalację ww. wymagań.

Zgodnie z art. 41a ust. 2 i 6 ww. ustawy o odpadach tut. Organ pismem znak: PK-II.7222.13.2022 z dnia 28 grudnia 2022 r. zwrócił się z wnioskiem do Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli miejsca magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Kontrola została przeprowadzona w dniach 10-23 marca 2023 r., a jej ustalenia zawarto w protokole kontroli nr WIOS-KIELCE 78/2023 z dnia 23 marca 2023 r. (sygnatura: IK.I.7023.75.2023). W trakcie czynności ustalono, iż WTÓRPOL Sp. z o.o. prowadzi działalność w zakresie produkcji paliwa alternatywnego z odpadów tekstylnych w oparciu o proces odzysku R12 (wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11) w ramach decyzji Starosty Skarżyskiego znak: OS.I.6233.15.2017 z dnia 4 października 2017 r., udzielającej zezwolenia na przetwarzanie odpadów, zmienionej decyzją Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: ŚO-II.7244.72.2020 z dnia 2 września 2021 r.

Zgodnie z obowiązującym zezwoleniem, przetwarzanie odpadów tekstylnych odbywa się w instalacji, której zdolność przetwarzania, przy 8-godzinny czas pracy 5 dni w tygodniu, wynosi 72 Mg na dobę. Spółka planuje przejść na tryb pracy ciągłej instalacji, co spowoduje zwiększenie mocy przerobowej do 216 Mg na dobę. W związku z powyższym dojdzie do przekwalifikowania jej w instalację IPPC, wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r., w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r. poz. 1169). Podczas czynności kontrolnych potwierdzono, że przedmiotowa instalacja spełnia wymogi ochrony środowiska i jest wyposażona w wymagane urządzenia do przetwarzania odpadów w procesie odzysku R12, natomiast miejsca magazynowania odpadów są wystarczająco wyposażone w niezbędną infrastrukturę i również nie naruszają wymogów ochrony środowiska.

Spółka uzyskała także decyzję Prezydenta Miasta Skarżysko-Kamienna znak: GKOŚ-II.6220.7.2022 z dnia 5 sierpnia 2022 r. o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. „Zwiększenie zdolności produkcyjnej instalacji do produkcji paliwa alternatywnego z odpadów tekstylnych” zlokalizowanej w Skarżysku-Kamiennej na działce nr 3/34 przy ul. Towarowej. Wobec powyższego postanowieniem znak: IK.II.7040.1.11.2023.ekł z dnia 11 kwietnia 2023 r. ŚWIOŚ wydał pozytywną opinię w przedmiotowej sprawie.

W myśl art. 41 ust. 6b ww. ustawy o odpadach tut. Organ pismem znak: PK-II.7222.13.2022 z dnia 28 grudnia 2022 r. wystąpił z wnioskiem do Prezydenta Miasta Skarżysko-Kamienna o wyrażenie opinii niezbędnej do wydania decyzji w przedmiotowej sprawie. Prezydent Miasta Skarżysko-Kamienna nie przedstawił swojego stanowiska w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego

(t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 ze zm.), zwanej dalej kpa. Przyjęto więc, że wydano opinię pozytywną, stosownie do art. 41 ust. 6 lit. b ustawy o odpadach.

W wyniku przeprowadzonej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych przez substancje powodujące ryzyko na terenie zakładu, stwierdzono brak ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych przez zidentyfikowane substancje. Ponadto wykazano, iż zastosowane zabezpieczenia techniczne oraz organizacyjne minimalizują możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi oraz wód gruntowych. W związku z powyższym nie ma konieczności opracowania raportu początkowego.

Zgodnie z art. 218 pkt 1 Poś, tut. Organ zapewnił możliwość udziału społeczeństwa na zasadach i w trybie określonym w ww. ustawie o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Obwieszczeniem znak: PK-II.7222.13.2022 z dnia 30 maja 2023 r., Marszałek Województwa Świętokrzyskiego podał do publicznej wiadomości informację o prowadzonym postępowaniu oraz o możliwości zapoznania się z dokumentacją sprawy oraz składania uwag i wniosków w terminie od dnia 31 maja 2023 r. do 30 czerwca 2023 r. Ww. obwieszczenie zostało zamieszczone na tablicy ogłoszeń tut. Urzędu, Urzędu Miasta w Skarżysku-Kamiennej oraz tablicy ogłoszeń na terenie zakładu WTÓRPOL Sp. o.o. przy ul. Żurawiej 1 w Skarżysku-Kamiennej. We wskazanym terminie nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Pismem znak: PK-II.7222.13.2022 z dnia 26 lipca 2023 r. tut. Organ zawiadomił Spółkę 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. 201 ust. 1 Poś, pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Na podstawie § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839), przedmiotowa instalacja jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko.

Zgodnie z art. 180 ust. 1 i art. 183 pkt 1 Poś pozwolenia zintegrowanego może udzielić w drodze decyzji organ ochrony środowiska. W związku z powyższym w oparciu o art. 378 ust. 2a pkt 2 Poś organem właściwym do wydania przedmiotowego pozwolenia jest Marszałek Województwa Świętokrzyskiego.

Na podstawie zgromadzonego materiału dowodowego tut. Organ ustalił, iż WTÓRPOL Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Żurawiej 1 w Skarżysku-Kamiennej posiada tytuł prawny do ww. instalacji do produkcji paliwa alternatywnego, zlokalizowanej na terenie działki o nr ewid. 3/34 przy ul. Towarowej w Skarżysku-Kamiennej.

Teren zakładu nie został objęty miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego. Według zmiany studium uwarunkowań kierunków zagospodarowania przestrzennego Miasta Skarżysko-Kamienna stanowiącej załącznik nr 1 do Uchwały nr XXIII/57/2008 Rady Miasta Skarżyska-Kamiennej z dnia 29 maja 2008 r. teren, na którym znajduje się zakład został oznaczony jako teren przemysłu, magazynów, centrów logistyki wraz z usługami. Najbliższe sąsiedztwo działki o nr ewid. 3/34 stanowią:

- od strony północnej - ul. Towarowa, dalej tereny przemysłowe i linia kolejowa,
- od strony wschodniej - tereny przemysłowo-usługowe, dalej ul. Piękna,
- od strony południowej - tereny przemysłowo-usługowe, dalej ul. 1-go Maja i zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna,
- od strony zachodniej - tereny przemysłowe, w tym należące do WTÓRPOL Sp. z o.o.

Przedmiotem działalności Spółki jest recykling tekstyliów oraz produkcja czyściwa i paliwa alternatywnego. Odzież używana jest zbierana do specjalnie oznaczonych kontenerów, które następnie odbierane są przez firmy transportowe. Odpady dostarczane do sortowni segregowane są na odzież nadającą się do użytkowania oraz na odzież przeznaczoną wyłącznie do recyklingu. Wysegregowana odzież dostarczana jest do sklepów z odzieżą używaną. Spółka zajmuje się również produkcją czyściwa fabrycznego niezbędnego w przemyśle z najbardziej zużytych, nienadających się do noszenia ubrań. Jego odbiorcami jest obecnie ponad 6 000 firm z całej Europy. W 2017 r. w zakładzie została uruchomiona nowa linia technologiczna do produkcji wysokokalorycznego paliwa alternatywnego. Spółka posiada sieć wielkopowierzchniowych sklepów second hand pod wspólną nazwą Tekstylovo.

W skład instalacji do produkcji paliwa alternatywnego wchodzi dwie linie technologiczne, każda wyposażona w maszynę do rozdrabniania odpadów tekstylnych wraz z systemem taśmociągów podawczych i odbiorczych. Zasadniczą częścią każdej z dwóch maszyn jest rozdrabniarka Linder Universo 2800. Maksymalna zdolność przetwarzania odpadów w każdej z maszyn wynosi od 3 800 do 4 500 kg/h, co daje łącznie 9 000 kg/h. Aktualnie przy ciągłej pracy dwóch rozdrabniarek przez 8 godzin na dobę, przez 5 dni w tygodniu, zdolność przetwarzania instalacji wynosi 72 Mg na dobę.

Proces produkcji paliwa alternatywnego polega na załadunku odpadów na taśmociąg zasilający lej zasypowy urządzenia rozdrabniającego za pomocą chwytaka. W urządzeniach rozdrabniających następuje cięcie i mieszanie odpadów do odpowiedniej granulacji przy pomocy noży rozmieszczonych na powierzchni walca obrotowego. Rozdrobnione odpady z każdej maszyny są odbierane taśmociągami odbierającymi, gdzie za pomocą oddzielacza magnetycznego wyodrębnione są elementy metalowe. Elementy metalowe kierowane są do metalowych kontenerów znajdujących się bezpośrednio przy separatorach a gotowy produkt w postaci paliwa alternatywnego jest kierowany systemem taśmociągów odbiorczych do miejsca magazynowania w wydzielonej części hali magazynowej. Rozdrabniacze wyposażone są w elementy antywibracyjne oraz w system ograniczenia emisji pyłu. Nad każdą z rozdrabniarek zainstalowany jest filtr odpylający tkaninowy WAMAIR®ATEX w wykonaniu dla atmosfer potencjalnie wybuchowych. Pył zatrzymany w filtrze jest przesyłany ponownie bezpośrednio do obrotu produkcyjnego i mieszany z wytworzonym paliwem alternatywnym. Odpady w postaci zużytej odzieży nienadającej się do powtórnego wykorzystania ani produkcji czyściwa fabrycznego transportowane są taśmociągiem zabudowanym wzdłuż ul. Towarowej łączącym halę sortowni odzieży z halą produkcyjno-magazynową.

Uzyskanie niniejszego pozwolenia zintegrowanego związane jest przejściem na pracę w systemie ciągłym, tj. 3 zmiany, 24 godziny na dobę, co spowoduje zwiększenie wydajności instalacji do 216 Mg odpadów na dobę. Przewidywana ilość odpadów poddawanych procesowi przetwarzania wynosi 65 000 Mg/rok.

Głównym źródłem zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji IPPC do produkcji paliwa alternatywnego jest proces rozdrabniania odpadów tekstylnych w dwóch rozdrabniarkach Lindner Universo (emitory poziome E-10 i E-11 o wysokości 2,4 m i średnicy

0,57m×1,8 m). W trakcie rozdrabniania odpadów w maszynach rozdrabniających dochodzi do powstawania pyłów. Wielkość dopuszczalnej emisji rocznej pyłu wynosi ogółem 0,1872 Mg/rok, w tym pył do 2,5 µm wynoszący 0,1872 Mg/rok i pył do 10 µm wynoszący 0,1310 Mg/rok. Ponadto z przedłożonej dokumentacji wynika, iż z procesu przetwarzania odpadów tekstylnych nie są emitowane substancje LZO (lotne związki organiczne).

W celu ograniczenia emisji pyłu do powietrza nad każdą z rozdrabniarek został zainstalowany filtr odpylający tkaninowy WAMAIR®ATEX, który gwarantuje dotrzymanie wielkości emisji na poziomie 5 mg/Nm<sup>3</sup> wyrzucanego powietrza. Pył zatrzymany w filtrze jest przesyłany ponownie bezpośrednio do obrotu produkcyjnego i mieszany z wytworzonym paliwem alternatywnym, a oczyszczone powietrze z każdej z maszyn wyprowadzane jest osobnym wylotem na zewnątrz hali produkcyjnej.

Monitoring gazów i pyłów do powietrza obejmuje prowadzenie okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń powietrza 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. Wyniki pomiarów w zakresie emisji pyłu z instalacji do powietrza winny być przedkładane Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach, w terminie do jednego miesiąca po wykonaniu pomiarów.

Przedmiotowa instalacja nie eksploatuje własnych ujęć wody. Woda na potrzeby socjalno-bytowe i technologiczne w związku z działalnością prowadzoną przez WTÓRPOL Sp. z o.o. na terenie zakładu produkcyjnego oraz na cele przeciwpożarowe, w tym na potrzeby instalacji do przetwarzania odpadów jest dostarczana z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy o zaopatrzenie w wodę. W wyniku eksploatacji instalacji do przetwarzania odpadów nie powstają i nie będą powstawały ścieki, gdyż instalacja jest czyszczona na sucho z wykorzystaniem odkurzaczy przemysłowych odpowiednich do pracy z pyłami (ATEX).

W oparciu o przedłożoną dokumentację ustalono, że emisja hałasu z instalacji nie będzie powodować przekraczania dopuszczalnych poziomów emisji hałasu dla terenów podlegających ochronie akustycznej. Zakład nie graniczy bezpośrednio z terenami podlegającymi ochronie przed hałasem, wyszczególnionymi w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112). Najbliższe tereny zabudowy, chronione pod względem akustycznym, zlokalizowane są w odległości 135 m w kierunku południowym od terenu, na którym zlokalizowana jest instalacja do produkcji paliwa alternatywnego. W niniejszej decyzji określono dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego z instalacji na tereny podlegające ochronie akustycznej, tj. na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej.

Pomiary emisji hałasu do środowiska należy prowadzić zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz.U. z 2023 r. poz. 1706 ze zm.), tj. raz na dwa lata.

W niniejszej decyzji określono sposób dalszego gospodarowania odpadami powstającymi w wyniku ich przetwarzania i odpadów wytwarzanych powstających w związku z eksploatacją instalacji do produkcji paliwa alternatywnego.

Miejsca magazynowania odpadów winny być oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, a także wpływem czynników atmosferycznych. Magazynowanie odpadów winno odbywać się zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w sposób uniemożliwiający rozproszenie odpadów z zachowaniem zasad utrzymania czystości i porządku wyłącznie w miejscach na ten cel

przeznaczonych. Odpady winny być magazynowane selektywnie, w sposób zapewniający drożność dróg pożarowych i ewakuacyjnych. Po zakończonym cyklu produkcyjnym odpady przy pomocy ładowarki ładowane są na pojazdy samochodowe i transportowane do odbiorców posiadających stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. W trakcie transportu odpady będą zabezpieczone przed ewentualnym rozwiewaniem.

Odpady powstające w wyniku procesu przetwarzania, tj. paliwo alternatywne (19 12 10) będą magazynowane luzem w pryzmach o kształcie ostrosłupa, w wydzielonej części hali produkcyjno-magazynowej o kształcie nieregularnego czworoboku i powierzchni 672 m<sup>2</sup> na utwardzonym podłożu. Wydzieloną część hali produkcyjno-magazynowej stanowią: sekcja magazynowa nr 1 o objętości 120 m<sup>3</sup> i sekcja magazynowa nr 2 o objętości 195 m<sup>3</sup> oddzielone od siebie pustym pasem o szerokości nie mniejszej niż 5 m. Hala zlokalizowana jest na działce o numerze ewidencyjnym 3/34 obręb 04-Kamienna. Odpady o kodzie 19 02 02, tj. metale żelazne będą magazynowane selektywnie w oznakowanych kontenerach o pojemności 1 m<sup>3</sup> usytuowanych bezpośrednio przy separatorach, w wyznaczonej części hali produkcyjno-magazynowej.

Odpady wytwarzane powstające w wyniku eksploatacji instalacji winny być magazynowane selektywnie w oznakowanych, szczelnych i zamykanych pojemnikach, beczkach, paletopojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie olejów odpadowych, trudno zapalnych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej. Odpady winny być magazynowane w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym podłożu (strefa odpadów niebezpiecznych) na terenie zakładu (poza działką 3/34).

W pozwoleniu określono również warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego sporządzonego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionego przez Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Skarżysku-Kamiennej postanowieniem znak: PZ.52681.3.2023 z dnia 11 stycznia 2023 r.

Z przedłożonej dokumentacji, wynika, że sposób gospodarowania wytwarzanymi odpadami nie będzie negatywnie oddziaływać na środowisko.

Stosownie do zapisów art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Poś, do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego należy dołączyć raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. Ocena ryzyka wykazała, że zastosowane zabezpieczenia techniczno-organizacyjne praktycznie uniemożliwiają przedostanie się substancji powodujących ryzyko, związanych z funkcjonowaniem instalacji IPPC, do gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu. W związku z powyższym opracowanie raportu początkowego dla instalacji do produkcji paliwa alternatywnego nie jest wymagane.

Ponadto w niniejszej decyzji określono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania stosownie do art. 211 ust. 6 pkt 3 Poś.

Na podstawie przedłożonej dokumentacji tutaj Organ ustalił, że instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik dla produkcji paliwa alternatywnego, a jej eksploatacja nie będzie powodować przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny. Eksploatacja instalacji nie będzie wiązać się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko. WTÓRPOL Sp. z o.o. znajduje się na terenie przemysłowym w Skarżysku-Kamiennej, w północno-wschodniej części miasta. Zakład nie zalicza się do zakładów o dużym ryzyku

wystąpienia awarii, ani do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. W związku z eksploatacją instalacji do produkcji paliwa alternatywnego oraz magazynowaniem odpadów w postaci paliwa alternatywnego istnieje ryzyko zagrożenia pożarowego. W związku z powyższym, dla budynku produkcyjno-magazynowego opracowano ocenę zagrożenia wybuchem oraz operat przeciwpożarowy.

Z uwagi na fakt, że w związku z eksploatacją instalacji do przetwarzania odpadów nie prowadzi się magazynowania odpadów przeznaczonych do magazynowania, nie określono zabezpieczenia roszczeń.

Uwzględniając wniosek strony, niniejszą decyzję wydano na czas nieoznaczony zgodnie z art. 188 ust. 1 Poś.

Mając na względzie powyższe 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 2011 zł (słownie: dwa tysiące jednaście złotych) na rachunek Urzędu Miasta Kielce.*

### **Pouczenie**

Od decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

### **Otrzymuje:**

1. WTÓRPOL Sp. z o.o.  
ul. Żurawia 1, 26-110 Skarżysko-Kamienna
2. a/a

### **Do wiadomości:**

1. Minister Klimatu i Środowiska  
Departament Zarządzania Środowiskiem  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (skan decyzji)
2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce /epuap/
3. Prezydent Miasta Skarżysko-Kamienna  
ul. Sikorskiego 18, 26-110 Skarżysko-Kamienna /epuap/