



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.55.1.2018.MD

Rzeszów, 2019-05-17

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 185, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 217 a, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2018r. poz. 799 ze zm.),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2018 poz.2096 ze zm.),
- § 2 ust. 1 pkt. 41 i § 2 ust. 1 pkt. 45a. rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t. j. Dz. U. z 2016r, poz. 71),
- ust. 5 pkt 1 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 2014r. poz. 1169),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 poz. 1923),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz. U. z 2014 poz. 112),
- § 10 ust.2 i § 11 ust. 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014r. poz. 1542 ze zm.),
- § 2, § 5, § 6, § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),
- ustawa z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz.U.2018.992 ze zm.),
- ustawa z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (t.j Dz.U. z 2018 poz. 1466)

po rozpatrzeniu wniosku **RADO Sp. z o.o., Ławnica 240, 39-331 Chorzełów** z dnia 15 czerwca 2018 r. (data wpływu: 15 czerwiec 2018 r.) wraz z jego uzupełnieniami z dnia 22 sierpnia 2018r. (data wpływu: 23 sierpień 2018r.), z dnia



PODKARPACKIE

29 października 2018 r. (data wpływu: 29 październik 2018 r.), z dnia 6 grudnia 2018r. (data wpływu: 11 grudnia 2018 r.), z dnia 25 kwietnia 2019 r. (data wpływu: 26 kwietnia 2019 r.), z dnia 26 kwietnia 2019 r. (data wpływu: 29 kwietnia 2019 r.) oraz z dnia 29 kwietnia 2019 r. (data wpływu: 6 maj 2019 r.) o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Mielcu instalacji do przetwarzania odpadów, w tym przetwarzania odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, płytek PCB i kabli telekomunikacyjnych i energetycznych o zdolności przetwarzania 41 Mg/dobę (w tym odpadów niebezpiecznych 24,1 Mg/dobę),

orzekam

udzielam dla **RADO Sp. z o.o., Ławnica 240, 39-331 Chorzelów**, REGON: 180192882, NIP: 8172037826 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przetwarzania odpadów, w tym przetwarzania odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, płytek PCB i kabli telekomunikacyjnych i energetycznych o zdolności przetwarzania 41 Mg/dobę (w tym odpadów niebezpiecznych 24,1 Mg/dobę) zlokalizowanej na terenie Specjalnej Strefy Ekonomicznej EURO-PARK w Mielcu (działki o nr ewid.: 188/4, 188/9, 188/10, 188/11 i 188/12) i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności oraz instalacji.

RADO Sp. z o.o. prowadzi główną działalność w zakresie odzysku surowców z odpadów segregowanych, na obszarze całego kraju.

Na terenie SSE EURO-PARK Mielec, Firma RADO zajmować się będzie przetwarzaniem odpadów, w instalacji kwalifikowanej jako instalacja do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania powyżej 10 Mg/d z wykorzystaniem obróbki fizycznej (pkt. 5 ppkt. b).

Podstawowym procesem będzie przetwarzanie kabli telekomunikacyjnych i energetycznych, dodatkowo Spółka zajmować się będzie demontażem zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (ZSEE) oraz przetwarzaniem płytek PCB.

Instalacja pracować będzie 250 dni w roku. Praca prowadzona będzie systemie dwuzmianowym w porze dziennej tj. od 6:00 do 22:00.

W instalacji prowadzone będą procesy:

- proces R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11 - demontaż i segregacja odpadów w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu,
- proces R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) – przetwarzanie odzyskanych z odpadów tworzyw sztucznych celem wytworzenia produktu/surowca - granulatu tworzyw sztucznych,

- proces R4- Recykling lub odzysk metali i związków metali – przetwarzanie odzyskanych z odpadów metali celem wytworzenia produktu/surowca – granulatu miedzi.

I.2. Parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

I.2.1. Hala produkcyjno-magazynowa

Budynek murowany, jednokondygnacyjny z dobudowaną na piętrze częścią socjalno-biurową. Posadzka hali o szczelnym betonowym podłożu, w posadzce (strefa przeznaczona do rozładunku odpadów) wykonany został liniowy kanał do zbierania ew. odcieków odprowadzanych do bezodpływowej studzienki. Hala wyposażona w bramy wjazdowe i wyjazdowe, otwierane automatycznie.

I.2.1.1. Strefa przetwarzania kabli

Wydzielona część hali z nieprzepuszczalnym podłożem, pokrytym powłoką ochronną odporną na działanie czynników chemicznych, temperaturowych i obciążenia mechaniczne.

I.2.1.2. Strefa przetwarzania zużytego sprzętu

Wydzielona część hali z nieprzepuszczalnym podłożem - posadzka przemysłowa wzmocniona na obciążenia mechaniczne i drgania o następującej strukturze:

- warstwa trudno ścieralna,
- warstwa podpowierzchniowa betonowa,
- izolacja przeciwwilgociowa pozioma,
- beton podkładowy,
- pospółka zagęszczająca.

W hali wydzielone będą następujące sektory:

- przejmowania odpadów,
- demontażu zużytego sprzętu,
- magazynowania odpadów, (magazyny odpadów przyjętych do przetwarzania oraz magazyny odpadów wytworzonych),
- stanowisko do sprawdzania i naprawy sprzętu,
- miejsce przeznaczone do magazynowania naprawionego sprzętu i elementów przeznaczonych do ponownego użytku.

Na wyposażeniu hali znajdują się sorbenty do neutralizacji ewentualnych wycieków np. z pojazdów transportujących odpady.

I.2.2. Linie technologiczne wraz z urządzeniami

I.2.2.1. Linia do ręcznego przetwarzania/demontażu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego o zdolności przerobu 7 260 Mg/rok.

I.2.2.2. Linia do mechanicznego przetwarzania kabli odpadowych o zdolność przerobu 3 000 Mg/rok.

Urządzenia wchodzące w skład węzła do wstępnego rozdrabniania kabli:

- młyn rozdrabniający pierwszego stopnia (rozdrobnienie wstępne) 130 kW
- młyn rozdrabniający pierwszego stopnia (rozdrobnienie drobniejsze) 150 kW
- taśmociąg odbierający 3,5 kW
- zasobnik bufor 5,0 kW
- taśmociąg podający 5,0 kW
- linia WEEE 318,0 kW
- filtr 30,0 kW

Urządzenia wchodzące w skład węzła do przerobu kabli niebezpiecznych:

- gilotyna 3,0 kW
- nożyce kajman 5,5 kW
- odizolowywacz wzdłużny 11,0 kW
- kontener mroźniczy 5,5 kW
- belownica 3,0 kW
- młyn rozdrabniający pierwszego stopnia (rozdrobnienie wstępne) 130 kW
- młyn rozdrabniający pierwszego stopnia (rozdrobnienie drobniejsze) 150 kW
- taśmociąg odbierający 3,5 kW
- zasobnik bufor 5,0 kW
- taśmociąg podający 5,0 kW
- linia WEEE 318,0 kW
- filtr 30,0 kW

I.2.2.3. Linia WEEE do mechanicznego przetwarzania kabli odpadowych lub płytek PCB (procesy prowadzone będą zamiennie).

Urządzenia wchodzące w skład linii:

- młyn młotkowy - MK 600 - 41 kW
- młyn młotkowy - MK 400 - 23 kW
- ZIG-ZAG z transportem i zaworem obrotowym - ZIG-ZAG 300 - 18,5 kW
- taśma dozująca z buforem - ND 600 - 0,75 kW
- młyn młotkowy - M680 - 87 kW
- młyny młotkowe 2 szt. - M545 + M590 - razem 112 kW
- taśma dozująca z buforem - ND 700 - 1 kW
- młyn młotkowy - TURBO 625/4 - 100 kW
- stół separacyjny z odsysaczem - ROBI 151 - 9,2 kW
- separator - F15 - 1,6 kW
- filtr pyłowy - 30 kW
- taśmociągi 7 szt. 16 kW

Wszystkie urządzenia tej linii podłączone są do jednego filtra tkaninowego typu Pulse-Jet.

I.2.2.4. Pozostałe wyposażenie instalacji:

- waga o nośności do 300 kg sprzężona z komputerem przeznaczona do ustalania masy odpadów wchodzących na instalację,
- waga o nośności do 3 000 kg przeznaczona do ustalania masy odpadów przetwarzanych i wytwarzanych w instalacji,

- dźwig chwytakowy do załadunku i rozładunku odpadów,
- zbiornik na odcieki o pojemności 8 m³,
- wózki widłowe (2 szt.) do transportu odpadów/wyrobów,
- urządzenia do monitoring w postaci kamer (21 szt.) do prowadzenia wizyjnej kontroli instalacji,
- oświetlenie terenu,
- skrzynie metalowe oraz skrzynio-palety do magazynowania odpadów oraz wyrobów.

I.3. Podstawowe procesy technologiczne

I.3.1. Przyjęcie odpadów na teren instalacji

I.3.1.1. Przyjęcie odpadów kabli.

Odpady przywożone będą samochodami do węzła przyjęcia odpadów i przy pomocy dźwiga chwytakowego rozładowywane. W obszarze przyjmowania kontrolowana będzie masa dostarczonych odpadów oraz prowadzona będzie kontrola zgodności dostarczonych odpadów z deklarowanymi rodzajami oraz z kartą przekazania odpadów. W przypadku dostarczania odpadów, których skład będzie niezgodny z deklarowanym rodzajem nastąpi odmowa przyjęcia odpadów.

Kable przywożone będą w formie rozdrobnionej (tzw. MIX) lub luzem. Kable rozdrobnione lub dostarczone luzem (partia odpadów) magazynowane będą na polu odkładcym nr 1 oraz nr 2, natomiast kable wymagające rozcięcia na rozcinakach i rozdrobnienia, na polu odkładcym nr 11.

I.3.1.2. Przyjęcie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.

W obszarze przyjmowania kontrolowana będzie masa przyjmowanych odpadów oraz prowadzona będzie kontrola zgodności dostarczonych odpadów z deklarowanymi rodzajami oraz z kartą przekazania odpadów, a także prowadzona będzie kontrola jakości i przydatności odpadów do dalszych procesów przetwarzania. Odpady spełniające wymagania jakościowe (zakwalifikowane do przyjęcia) będą ważone a następnie umieszczane w odpowiednich miejscach magazynowych. W przypadku dostarczania odpadów, których skład będzie niezgodny z deklarowanym rodzajem nastąpi odmowa przyjęcia odpadów. Odpady zakwalifikowane do przyjęcia będą poddawane weryfikacji pod kątem przydatności do ponownego użycia.

I.3.2. Przetwarzanie odpadowego sprzętu elektronicznego.

I.3.2.1 Grupy i rodzaje sprzętu elektrycznego i elektronicznego przetwarzanego w instalacji:

Numer grupy	Rodzaje sprzętu elektrycznego i elektronicznego
1.	Wielkogabarytowe urządzenia gospodarstwa domowego
2.	Małogabarytowe urządzenia gospodarstwa domowego
3.	Sprzęt informatyczny i telekomunikacyjny

I.3.2.2. Linia ręcznego przetwarzania dużego sprzętu AGD (pralki, zmywarki, kuchnie elektryczne i inne):

Na dużych stołach demontażowych przy pomocy narzędzi i elektronarzędzi (elektryczne śrubokręty, wiertarki, elektryczne przecinarki, odkurzacz do odkurzania sprzętu itp.), będzie odbywało się ręczne rozkręcanie i/lub rozdzielanie sprzętu na jednolite materiałowo części (metale, tworzywa sztuczne, guma, szkło, płytki obwodów drukowanych, kable, tekstylia i inne elementy, w zależności od aktualnie przerabianego surowca), które trafiać będą do przygotowanych oznakowanych pojemników. Wydzielone ww. odpady kierowane będą do miejsc magazynowania gdzie magazynowane będą selektywnie w sektorze odpadów innych niż niebezpieczne do czasu zebrania ilości transportowej. Na tym etapie zostaną wydzielone również odpady niebezpieczne, które będą przekazywane do sektora magazynowania odpadów niebezpiecznych. Wszystkie wysegregowane ww. odpady (nie stanowiące wartości użytkowych dla Spółki) przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do zagospodarowania. Natomiast, wyseparowane w procesie demontażu odpady tworzyw sztucznych poddawane będą recyklingowi we własnej instalacji. Również wydzielone w procesie płytki obwodów drukowanych o kodach 16 02 15* i 16 02 16 będą poddawane procesom przetwarzania na własnych instalacjach Spółki lub przekazywane będą jako odpad podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) na gospodarowanie tymi odpadami, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

Podczas demontażu oddzielane będą również w pełni sprawne urządzenia i podzespoły, które będą przekazywane odbiorcy jako gotowy do użycia produkt (np. dekodery, urządzenia/serwery telekomunikacyjne).

1.3.2.3. Linia ręcznego przetwarzania sprzętu pozostałego (komputery, drukarki, drobne AGD wymagające ręcznego demontażu, sprzęt nietypowy):

Na małych stołach demontażowych będzie odbywało się ręczne, wstępne rozdrobnienie sprzętu na części jednolite materiałowo (metale żelazne i nieżelazne, płytki obwodów drukowanych, guma, tworzywa sztuczne, szkło, kable i inne elementy w zależności od aktualnie przerabianego surowca), które następnie będą umieszczane w poszczególnych, specjalnie do tego przeznaczonych, opisanych pojemnikach i magazynowane w sektorze odpadów innych niż niebezpieczne do ilości transportowej. Na tym etapie wydzielone zostaną również odpady niebezpieczne, które selektywnie będą przekazywane do sektora magazynowania odpadów niebezpiecznych. Wszystkie wysegregowane ww. odpady (nie stanowiące wartości użytkowych dla Spółki) przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do zagospodarowania. Natomiast, wyseparowane w procesie demontażu odpady tworzyw sztucznych poddawane będą recyklingowi we własnej instalacji. Również wydzielone w procesie płytki obwodów drukowanych o kodach 16 02 15* i 16 02 16 będą poddawane procesom przetwarzania na własnych instalacjach Spółki lub przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie tymi odpadami, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

I.3.2.4. Przetwarzanie odpadów tworzyw sztucznych:

Powstałe w wyniku przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (ZSEE) odpady tworzyw sztucznych, poddawane będą procesowi przetwarzania metodą R3 (recyklingu materiałowego) we własnej instalacji celem wytworzenia produktu/surowca - granulatu tworzyw sztucznych.

Odpady tworzyw sztucznych po ich wstępnej segregacji co do rodzaju celem utrzymania jednorodności chemicznej (PE, PP, poliamidy, PC/ABS itp.) będą mielone. Do mielenia odpadowego tworzywa sztucznego wykorzystywany będzie młyn. Odpady z tworzyw sztucznych podawane będą do młyna przez lej zasypowy, następnie trafiać będą do komory mielącej, gdzie zostaną rozdrobnione do wymaganej granulacji, tj. ok 4 mm. Po osiągnięciu właściwej wielkości przechodzą będą przez sito do wanny odciągowej, skąd podciśnieniem wentylatora wyciągowego pneumatycznie transportowane będą do cyklonu. W cyklonie wytrącone zostanie 99% tworzywa. Pozostała część trafiać będzie do filtra workowego. Oczyszczone powietrze o poziomie zapylenia poniżej 1mg/m³ odprowadzane będzie do wnętrza hali produkcyjnej. Rozdrobnione tworzywo magazynowane będzie w pojemnikach typu Big-Bag i magazynowane na polu odkładczym w hali produkcyjnej.

I.3.3. Przetwarzanie kabli odpadowych

Kable dostarczane będą na teren instalacji partiami. Partia kabli dostarczanych luzem lub tzw. MIX skierowana będzie do węzła przyjęcia odpadów wyposażonego w dwa wyznaczone pola magazynowe ozn. M1 i ozn. M2, z których odpady niewymagające przygotowania wstępnego kierowane będą bezpośrednio przy pomocy dźwigu chwyதாகowego do urządzeń rozdrabniających (młynów). Odpady wymagające przygotowania poddawane będą przygotowaniu wstępnemu.

I.3.3.1. Przygotowanie wstępne:

Kable suche poddawane będą segregacji ręcznej na polu magazynowym. Wysegregowane odpady podane będą procesowi cięcia na odcinki około 1 m na nożach gilotynowych. Zewnętrzne warstwy kabli izolacyjne ochronne, metaliczne i tworzywowe, zostaną usunięte poprzez rozcinanie na rozcinarce wzdłużnej. Kable żelowane oraz smołowe poddane zostaną dodatkowo wymrażaniu w chłodni kontenerowej, celem utwardzenia zawartości żelu lub smoły/lepiku.

I.3.3.2. Rozdrobnienie i separacja na linii WEEE od zanieczyszczeń tworzywowych (separacja metal/tworzywo - oddzielenie metali od frakcji tworzywowej). Wydajność robocza procesu będzie wynosić ok. 880 kg/h.

I.3.3.2.1. Przetwarzanie kabli innych niż niebezpieczne o kodach 16 03 04 oraz 17 04 11:

Przygotowane kable odpadowe przy pomocy dźwigu chwyதாகowego umieszczane będą w młynie rozdrabniającym pierwszego stopnia gdzie poddane będą wstępnemu rozdrobnieniu. Następnie transportowane będą podajnikiem do kolejnego młyna rozdrabniania pierwszego stopnia w celu ich drobniejszego rozdrobnienia. Kolejno

kable, po rozdrobnieniu wstępnym podawane będą podajnikiem do zasobnika (bufora), który będzie dozował i przekazywał sukcesywnie rozdrobniony materiał wsadowy do głównej linii WEEE, w celu jego mechanicznego przetworzenia (zmielenia) i separacji frakcji ciężkiej (metalicznej) od lekkiej (tworzywa). Zmielony materiał wsadowy podawany będzie następnie transportem pneumatycznym do separatorów densometrycznych. Na separatorach następować będzie rozdzielanie frakcji ciężkiej (metalicznej) od frakcji lekkiej (tworzywo). Po rozdzieleniu frakcje ciężkie i lekkie transportowane będą indywidualnymi taśmami transportowymi do punktów odbioru materiałów wyjściowych (odpadów/surowców). Następnie materiały wyjściowe (odpady/surowce) transportowane będą taśmami transportowymi do metalowych skrzynio – palet, skąd po napełnieniu transportowane będą wózkami na pola magazynowe i selektywnie magazynowane.

Frakcja lekka (tworzywa) transportowana będzie systemem pneumatycznym do stacji big-bagów i magazynowana będzie w workach na polu magazynowym.

W procesie przetwarzania kabla odpadowego powstawać będą w zależności od rodzaju kabla i możliwości separacyjnych struktury kabla odpady (m.in.: tworzywa sztuczne, papier, metale żelazne i nieżelazne, złom żelazny i nieżelazny) lub surowce (granulat miedzi), które umieszczane będą selektywnie na wyznaczonych polach magazynowych.

Wytworzone odpady będą gromadzone selektywnie wewnątrz hali, na wyznaczonych i oznakowanych miejscach. Po zakończeniu procesu przetwarzania danej partii (zlecenia produkcyjnego) wszystkie wytworzone odpady, zgodnie z hierarchia postępowania z odpadami przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku, natomiast wytworzone surowce przekazywane będą do przetworzenia finalnego u innych przetwórców.

Po zakończeniu przetwarzania jednej partii (zlecenia produkcyjnego) następować będzie proces przetwarzania kolejnej partii.

I.3.3.2.2. Przetwarzanie kabli niebezpiecznych o kodach 16 03 03* oraz 17 04 10*:

Kable odpadowe zawierające elementy niebezpieczne (lepik/smola, żel parafinowy) z węzła przyjęcia kierowane będą bezpośrednio do ich wstępnego przygotowania polegającego na: selekcji i cięciu na nożycach gilotynowych na odcinki około 1 m, wymrażaniu w kontenerze chłodniczym celem utwardzenia zawartości żelu lub lepiku/smoly oraz rozcinaniu na rozcinarce wzdłużnej i usunięciu zewnętrznych warstw izolacyjnych, ochronnych, metalicznych i tworzywowych. Odrębnie przetwarzane będą kable z zawartością lepiku, a odrębnie z zawartością żelu parafinowego.

Po usunięciu zewnętrznych warstw izolacyjnych, ochronnych, metalicznych i tworzywowych kabli, rdzenie kabli kierowane będą na linię technologiczną WEEE celem ich rozdrobnienia i separacji. Na linii odrębnie przetwarzane będą kable z zawartością lepiku, a odrębnie z zawartością żelu parafinowego.

Przygotowane kable odpadowe przy pomocy dźwigu chwytakowego umieszczane będą w młynie rozdrabniającym (dwuwałowym) w celu ich wstępnego rozdrobnienia, z którego podajnikiem będą transportowane do kolejnego młyna rozdrabniania (jednowałowego). Następnie kable, po rozdrobnieniu wstępnym podawane będą

podajnikiem do zasobnika (bufora), który będzie dozował i przekazywał sukcesywnie rozdrobniony materiał wsadowy do głównej linii WEEE, w celu jego mechanicznego przetworzenia (zmielenia) i separacji frakcji ciężkiej (metalicznej) od lekkiej (tworzywa). Zmielony materiał wsadowy podawany będzie następnie transportem pneumatycznym do separatorów densometrycznych. Na separatorach następować będzie rozdzielanie frakcji ciężkiej (metalicznej) od frakcji lekkiej (tworzywo). Po rozdzieleniu frakcje ciężkie i lekkie transportowane będą indywidualnymi taśmami transportowymi do punktów odbioru materiałów wyjściowych (odpadów/surowców). Następnie materiały wyjściowe (odpady/surowce) transportowane będą taśmami transportowymi do metalowych skrzynio – palet, skąd po napełnieniu transportowane będą wózkami na pola magazynowe i selektywnie magazynowane.

Frakcja lekka (tworzywa) transportowana będzie systemem pneumatycznym do stacji big-bagów i magazynowana będzie w workach na polu magazynowym ozn. M 4.

W procesie przetwarzania kabla odpadowego powstawać będą, w zależności od rodzaju kabla i możliwości separacyjnych struktury kabla, odpady (m.in.: tworzywa sztuczne, papier, metale żelazne i nieżelazne, złom stalowy, złom nieżelazny) lub surowce (granulat miedzi), które umieszczane będą selektywnie na wyznaczonych, oznakowanych polach magazynowych. Po zakończeniu procesu przetwarzania danej partii (zlecenia produkcyjnego) wszystkie wytworzone odpady, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku, natomiast wytworzone surowce przekazywane będą do przetworzenia finalnego u innych przetwórców.

Oddzielone w wyniku rozcinania na rozcinarce wzdłużnej zewnętrzne warstwy izolacyjne, ochronne, metalicznych lub tworzywowe poddawane będą obstukiwaniu (obiciu) w celu oddzielenia frakcji zmrożonego i stwardniałego żelu lub lepiku/smoły. Po oddzieleniu frakcji zmrożonego i stwardniałego żelu lub lepiku/smoły zewnętrzne warstwy kabli umieszczane będą w pojemnikach i przewożone na pole odkładcze. Następnie poddawane będą one zbelowaniu na belownicy celem zmniejszenia objętości i umieszczone na wyznaczonym polu magazynowym. Po zebraniu ilości uzasadniającej transport będą wywożone i przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym podmiotom do zagospodarowania. Powstałe metale żelazne oraz metale nieżelazne oczyszczane będą na bieżąco z frakcji zmrożonego i stwardniałego żelu lub lepiku/smoły i kierowane będą do wyznaczonych miejsc magazynowania skąd po zebraniu ilości uzasadniającej transport będą wywożone i przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym podmiotom do zagospodarowania.

Po zakończeniu przetwarzania jednej partii (zlecenia produkcyjnego) następować będzie proces przetwarzania kolejnej partii.

I.3.3.3. Przetwarzanie odpadów metali:

Wytwarzane podczas przetwarzania kabli odpadowych odpady metalowe poddawane będą procesowi przetwarzania metodą R4 (odzysk metali i związków metali) we własnej instalacji WEEE celem wytworzenia produktu/surowca - granulatu miedzi.

Proces polegał będzie na doczyszczeniu metali i stopów zanieczyszczających granulaty miedzi, powstających w procesie przetwarzania na młynach (w drodze frakcjonowania mechanicznego) i oddzieleniu zanieczyszczeń. W wyniku poddania odpadów metali procesowi odzysku w separatorze densymetrycznym polegającym na doczyszczeniu i odseparowaniu od innych frakcji metali np. aluminium, ołowiu, żelaza wytworzony będzie produkt/surowiec – granulaty miedzi, który przekazywany będzie do przetworzenia finalnego u innych przetwórców. Separacja na separatorze densymetrycznym pozwalać będzie na uzyskiwanie jednolitego wyrobu granulatu miedzi o zawartości miedzi do 99,99 %.

Dla każdej partii (zlecenia produkcyjnego) prowadzona będzie kontrola odzyskanego surowca - granulatu miedzi pod kątem zawartości miedzi.

Zawartości miedzi kwalifikująca jako surowiec/wyrób lub jako odpad.

Lp.	Zawartość miedzi	Klasyfikacja
1.	Poniżej 98,00 %	Odpad o kodzie 19 12 03
2.	Od 98,00 % do 99,00 %	Wyrób granulatu miedzi w gat. II
3.	Powyżej 99,00 %	Wyrób granulatu miedzi w gat. I

I.3.3.4. Przetwarzanie odpadów tworzyw sztucznych:

Wytwarzane w procesie przetwarzania kabli typu mix odpady tworzyw sztucznych poddawane będą procesowi przetwarzania metodą R3 (recyklingu materiałowego) we własnej instalacji WEEE. Odpady przewidziane do odzysku będą poddawane obróbce mechanicznej w procesie rozdrabniania w instalacji WEEE, a następnie zagęszczeniu mechanicznemu do postaci granulatu o właściwościach pierwotnego tworzywa, który stanowił będzie pełnowartościowy surowiec tworzyw sztucznych. Proces odzysku polegał będzie na doczyszczeniu i sortowaniu tworzyw sztucznych od innych frakcji np. miedzi oraz nadaniu im postaci granulatu w separatorze klasyfikującym z systemem odbioru frakcji grubej (> 1,5 mm) do stacji big-bagów i systemem odbioru i transportu frakcji średniej tworzywa (< 1,5 mm) do zasobnika – skrzynio-palety. Instalacja WEEE posiadać będzie młyn turbo domielający frakcję tworzywową oraz separator densymetryczny, wykorzystujący zjawisko różnicy ciężarów materiałów poddawanych separacji, którego zadaniem będzie oddzielenie frakcji metalicznej od tworzywowej i nadaniu mu odpowiedniej granulacji. Separacja przebiegać będzie na sucho. W wyniku prowadzenia procesu powstawał będzie surowiec tworzyw sztucznych, o właściwościach umożliwiających zastąpienie surowca pierwotnego.

I.3.4. Przetwarzanie odpadowych płytek PCB (uniwersalna linia WEEE)

I.3.4.1. Rozdrabnianie w młynach:

Płyty główne trafiać będą do młynów rozdrabniających celem rozdrobnienia na kawałki o wielkości 2-10 mm, a następnie zasysane będą przez turbinę i proszkowane będą na linii technologicznej WEEE na kawałki do wielkości 1-3 mm.

I.3.4.2. Separowanie rozdrobnionej mieszaniny na stołach densymetrycznych:

Sproszkowane materiały (miedź, aluminium, złoto, srebro, cyna, żelazo, stal nierdzewna, brąz, tworzywa sztuczne, włókna i wsporniki płyt głównych) będą pneumatycznie transportowane w układzie zamkniętym na sito wibracyjne, gdzie przeprowadzana zostanie pierwsza separacja. Pyły i odpady zawierające włókna będą pneumatycznie przenoszone w układzie zamkniętym do filtra o 200 rękawach tkaninowych filtrujących, natomiast metale ciężkie wraz z tworzywami sztucznymi zostaną przetransportowane w układzie zamkniętym na stół densymetryczny, gdzie za pomocą wibracji i tłoczonego powietrza zostaną ostatecznie oddzielone. Tworzywo odprowadzane będzie z tyłu separatora i pneumatycznie transportowane w układzie zamkniętym do stacji big-bag. Ciężkie metale spadać będą na taśmę wyładowczą, gdzie przechodząc przez separator magnetyczny oddzielane będą od frakcji żelaznej. W procesie ostatecznie oddzielane będą metale ciężkie i metale szlachetne od tworzyw sztucznych i włókien.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

II.1. Emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji

II.1.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza

Tabela 1

Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	mg/Nm ³ ¹⁾
E-1	Rozdrabnianie płytek PCB oraz kabli	Pył ogółem	5

¹⁾ – poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) dla emisji do powietrza odnoszące się do warunków: gaz suchy o temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa,

II.1.2. Maksymalna roczna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza

– pył ogółem 0,475 Mg/rok

II.2. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.2.1. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 2

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
1.	08 03 18	Odpadowy tuner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, przetwarzanie kabli	Tworzywo sztuczne PE oraz tusz drukarski - mieszanina związków organicznych i barwników.	12

2.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Przetwarzanie kabli elektrycznych i telekomunikacyjnych	Stan skupienia - stały. Skład : włóknina, bawełna. Właściwości palne.	2
3.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Stan skupienia - stały Elementy podzespołów elektrycznych i elektronicznych, zespołów komputerowych itp. mające kontakt z roztworami chemicznymi stosowanymi w galwanizerni - zawierają śladowe ilości soli niklu, chromu cynku.	2 500
4.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Źródła energii zawierające związki metali.	20
5.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Źródła energii zawierające związki metali.	20
6.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Tworzywo sztuczne, niepalne.	20
7.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Proces przetwarzania płytek PCB	Odpady zawierają w swoim składzie: stopy aluminium, miedzi. Odpad suchy, w postaci puszek, skrzynek itp.	200
8.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	Proces przetwarzania płytek PCB, Przetwarzanie kabli elektrycznych i telekomunikacyjnych	Pyły i włókna z wstępnej filtracji rozdrobnionych płytek PCB.	350
9.	19 10 06	Inne frakcje inne niż wymienione w 19 10 05 (odzyskane tworzywa sztuczne)	Proces przetwarzania płytek PCB	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Opakowania typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Odpad suchy w postaci gotowych wyrobów z tworzyw sztucznych.	50

10.	19 12 01	Papier i tektura	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Odpady zawierają w swoim składzie włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad suchy, w postaci papieru i tektury.	50
11.	19 12 02	Metale żelazne	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, Przetwarzanie kabli elektrycznych i telekomunikacyjnych	Odpady zawierają w swoim składzie: stopy żelaza. Odpad suchy, w postaci puszek, skrzynek itp.	3 860
12.	19 12 03	Metale nieżelazne	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, Przetwarzanie kabli elektrycznych i telekomunikacyjnych	Odpady zawierają w swoim składzie: stopy aluminium, miedzi. Odpad suchy, w postaci puszek, skrzynek itp.	5 320
13.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, Przetwarzanie kabli elektrycznych i telekomunikacyjnych	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Opakowania typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Guma – elastomer zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin). Odpad suchy, w postaci gotowych wyrobów z tworzyw sztucznych (naczynia, zabawki, elementy narzędzi ręcznych, meble, itp.).	1 020
14.	19 12 05	Szkło	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. węgiel sodu (Na_2CO_3) i węgiel wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu (II) (PbO), pigmenty. Odpad suchy w postaci butelek, słoików, itp.	20

15.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemielulozy, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad suchy, w postaci w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych.	10
16.	19 12 08	Tekstylnia	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylnia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Odpad suchy, w postaci płócien, obrusów, przykryć, myjek itp.	10
17.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Skład chemiczny różnorodny. Frakcja nadsitowa > niż 80 mm, - różnego rodzaju tworzywa sztuczne, papier, tkaniny, szkło, zabrudzone folie, tworzywa, kompozyty itp. Odpad suchy - różnego rodzaju drobne odpady np. tworzywa sztuczne, folie, kompozyty, papiery, frakcja mineralna, popioły, ziemia, pozostałości żywności, szkła, itp. Odpad wilgotny, w znacznej części ulegający biodegradacji.	50

II.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 3

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Praca linii technologicznych	Mieszanina węglowodorów aromatycznych i nienasyconych oraz substancji uszlachetniających. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H-4 – „drażniące”, H14 – „ekotoksyczne”.	2

2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Praca linii technologicznych	Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów. <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H-4 – „drażniące”, H14 – „ekotoksyczne	2
3.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Czyszczenie studzienek	Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, związków różnych metali, dodatków uszlachetniających, postać szlamu	0,3
4.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Czyszczenie studzienek	Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów, związków różnych metali, dodatków uszlachetniających, postać szlamu	0,05
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady te powstają na wszystkich stanowiskach technicznych związanych z obsługą maszyn i urządzeń. Służą do zbierania wycieków oleju i emulsji olejowej, substancji niebezpiecznych, czyszczenia zabrudzonych i zaolejonych powierzchni, wycierania zabrudzonych rąk	Odpady w postaci stałej, zużyte czyszczywa, tkaniny filtracyjne, rękawice. Podstawowy skład chemiczny: tkaniny syntetyczne, bawełna wypełniona smarami olejowymi i innymi zanieczyszczeniami <u>Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi:</u> H3- „łatwopalne”, H-4 – „drażniące”, H5- „szkodliwe” H14 – „ekotoksyczne”	2
6.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Demontaż odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	Tlenek niklu, metaliczny kadm, wodorotlenek potasu, tworzywa sztuczne. Właściwości powodujące że odpady są odpadami niebezpiecznymi: H1 - „wybuchowe”, H8 – „żrące”,	5
7.	19 10 05*	Inne frakcje zawierające substancje niebezpieczne (lepik odpadowy, żel parafinowy)	Przetwarzanie kabli elektrycznych i telekomunikacyjnych	Frakcje węglowodorów ropopochodnych zawierające mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych. W temperaturze składowania nie palne, ciało stałe	50

II.3. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zlokalizowanych w kierunku zachodnim od Zakładu, w zależności od pory doby:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) - 50 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) - 40 dB(A).

II.4. Ilość stan i skład ścieków przemysłowych.

Na instalacji nie będą powstawać ścieki przemysłowe.

II.5. Ilość wykorzystywanej wody

Eksploatacja instalacji nie wymaga zużycia wody do celów technologicznych. Woda do celów sanitarno-bytowych w ilości ok. 1000 m³/rok pobierana będzie z sieci wodociągowej na podstawie stosownej umowy.

III. Wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji oraz maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

Instalacja nie będzie eksploatowana w warunkach odbiegających od normalnych.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

IV.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza

Tabela 4

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość* gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura* gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	E1	8,0	0,65	15,9	293	5000

* wartości parametru uwzględnione w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym

IV.1.2. Środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza

Tabela 5

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność
1.	E1	Rozdrabnianie płytek PCB oraz kabli	Filtr workowy (powierzchnia worków filtracyjnych 196 m ²)	99,9 %

IV.2. Gospodarowanie wytwarzanymi odpadami

IV.2.1. Miejsce i sposoby magazynowania odpadów

IV.2.1.1. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 6

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego zagospodarowania
1.	08 03 18	Odpadowy tuner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-8 o powierzchni 4 m ² . W workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-7 o powierzchni 6 m ² . Gromadzone w odpowiednim pojemniku. Po uzbieraniu będą przewożone do zakładu w Ławnicy, skąd do uprawnionego odbiorcy.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-8 o powierzchni 4 m ² . W workach typu Big-Bag, oraz na skrzynio paletach.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-7 o powierzchni 6 m ² . W szczelnym pojemniku.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-7 o powierzchni 6 m ² . W szczelnym pojemniku.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
6.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-8 o powierzchni 5 m ² . W workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
7.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-17 o powierzchni 8 m ² . W workach typu Big-Bag lub w skrzynio-paletach.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

8.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-4 o powierzchni 8 m ² . W workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
9.	19 10 06	Inne frakcje inne niż wymienione w 19 10 05 (odzyskane tworzywa sztuczne)	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-4 o powierzchni 8 m ² . W workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
10.	19 12 01	Papier i tektura	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-7 o powierzchni 6 m ² . W workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
11.	19 12 02	Metale żelazne	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-7 o powierzchni 6 m ² . W pojemnikach, kontenerach stalowych, skrzynio paletach lub workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
12.	19 12 03	Metale nieżelazne	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-10 o powierzchni 6 m ² . W pojemnikach, kontenerach stalowych, skrzynio paletach lub workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
13.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-17 o powierzchni 8 m ² . W workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
14.	19 12 05	Szkło	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-17 o powierzchni 8 m ² . W beczkach stalowych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
15.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-17 o powierzchni 8 m ² . W workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
16.	19 12 08	Tekstylia	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-17 o powierzchni 8 m ² . W workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

17.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-17 o powierzchni 8 m ² . W workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
-----	----------	---	--	--

IV.2.1.2. Odpady niebezpieczne

Tabela 7

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego zagospodarowania
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad nie będzie magazynowany.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad nie będzie magazynowany.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpad nie będzie magazynowany.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
4.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Odpad nie będzie magazynowany.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-7 o powierzchni 6 m ² . Gromadzone w odpowiednim pojemniku. Po ubieraniu będą przewożone do zakładu w Ławnicy, skąd do uprawnionego odbiorcy.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

6.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	Odpad nie będzie magazynowany.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
7.	19 10 05*	Inne frakcje zawierające substancje niebezpieczne (lepik odpadowy, żel parafinowy)	Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-4 o powierzchni 8 m ² . W workach typu Big-Bag.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

IV.2.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

IV.2.2.1. Prowadzenie procesu w sposób racjonalny, zgodny z przyjętą technologią produkcji oraz opracowaną instrukcją eksploatacji urządzeń, co zapewni ograniczenie ilości używanych surowców i energii.

IV.2.2.2. Prowadzenie prawidłowej eksploatacji maszyn i urządzeń oraz środków transportowych, minimalizując ilości powstających odpadów poprzez eliminowanie napraw i remontów.

IV.2.2.3. Ograniczanie ilości powstawania zużytych świetlówek i lamp rtęciowych poprzez przedłużanie okresu ich eksploatacji - niedopuszczanie do bezużytecznego oświetlenia pomieszczeń i terenu zakładu (eliminowanie przypadków całodobowego oświetlenia), stosowanie lamp o jak najdłuższym okresie eksploatacyjnym, zastępowanie lamp zawierających związki rtęci innymi lampami o porównywalnych parametrach świetlnych (ilości emitowanego światła na jednostkę powierzchni).

IV.2.2.4. Prowadzenie szkoleń pracowników zakresie racjonalnego stosowania surowców i materiałów w celu zmniejszania ilości powstających odpadów, a także prawidłowego postępowania z odpadami oraz przekazywanie informacji pracownikom w zakresie aktualnie obowiązujących przepisów prawa ochrony środowiska, mające na celu przestrzeganie w szerszym zakresie zasad postępowania z wytwarzanymi odpadami.

IV.2.2.5. Ograniczania negatywnego oddziaływania na środowisko wytwarzanych odpadów poprzez ich selektywne zbieranie, prawidłowe zagospodarowanie oraz magazynowanie w miejscach wyznaczonych, do tego celu przystosowanych, zabezpieczających przed przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska.

IV.2.3 Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami

IV.2.3.1. Prowadzona będzie ewidencja wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji.

IV.2.3.2. Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi oraz dostęp osób trzecich.

IV.2.3.3. Odpady niebezpieczne będą magazynowane w zamkniętych pomieszczeniach. Każdy rodzaj odpadów niebezpiecznych będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonych w nich odpadów, w sposób uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

IV.2.3.4. Ilość magazynowanych odpadów nie może przekraczać pojemności magazynów, a sposób magazynowania nie może powodować zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych poza terenem objętym pozwoleniem.

IV.2.3.5. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed rozproszeniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

IV.2.3.6. Wszystkie drogi transportu odpadów (ciągi komunikacyjne) czy też rozładunku/załadunku odpadów będą posiadać szczelną, nieprzepuszczalną nawierzchnię i utrzymywane będą w czystości. Pracujące przy odpadach urządzenia technologiczne, pojazdy itp. również utrzymywane będą w czystości.

IV.2.3.7. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, wytwarzane odpady, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, przekazywane będą odbiorcom posiadającym wymagane przepisami prawa zezwolenia w celu ich odzysku lub unieszkodliwienia.

IV.2.3.8. Transport wewnętrzny realizowany będzie środkami transportu odpowiednio przystosowanymi do transportu odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne (zarówno wielkogabarytowych jak i o małych gabarytach). Transport prowadzony będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie.

IV. Warunki emisji hałasu do środowiska

IV.3.1 Źródła hałasu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby.

Tabela 8

Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Czas pracy źródła [h]	
			Pora dzienna	Pora nocna
Źródła typu „BUDYNEK”				
1.	B1	Hala Produkcyjna obróbki mechanicznej odpadów	16	-
2.	B2	Hala przyjęcia odpadów	16	-
Źródła typu „PUNKTOWEGO”				
2.	P1	Wentylator wyciągowy przy filtrze pyłów z obróbki mechanicznej w obudowie dźwiękochłonnej o skuteczności tłumienia 15 dB o wydajności: V = 15 000 m ³ /h	16	-
3.	P2	Wentylator dachowy VENTO 18	16	-

V. Ustalam warunki przetwarzania odpadów

V.1. Proces przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego

V.1.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości przetwarzanych odpadów

V.1.1.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Masa odpadów przewidzianych do przetworzenia [Mg/rok]
1.	09 01 11*	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie wymienione w 16 06 01, 16 06 02, 16 06 03	20
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1 000
3.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	1 000
4.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	1 000
RAZEM			3 020

V.1.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Masa odpadów przewidzianych do przetworzenia [Mg/rok]
1.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku bez baterii	20
2.	09 01 12	Aparaty fotograficzne jednorazowego użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11	20
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2 000
4.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1 000
5.	ex 16 80 01	Dyski twarde	200
6.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	1 000
RAZEM			4 240

V.1.2 Miejsce i sposób magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania

V.1.2.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Największa masa odpadów które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku Mg
1.	09 01 11*	Aparaty fotograficzne jednorazowe użytku zawierające baterie wymienione w 16 06 01, 16 06 02, 16 06 03	W pojemnikach lub workach typu big-bag. Selektywnie na polu odkładcym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-3 o powierzchni -16 m ²	0,1	0,2	40
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W pojemnikach, kontenerach, koszach stalowych, workach typu big-bag, duże obiekty samodzielnie Selektywnie na polu odkładcym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-3 o powierzchni -16 m ²	5	6,8	40
3.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	W pojemnikach, kontenerach, koszach stalowych, workach typu big-bag, lub duże obiekty samodzielnie Selektywnie na polu odkładcym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-3 o powierzchni -16 m ²	4	6,8	40

4.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	W pojemnikach, kontenerach, koszach stalowych, workach typu big-bag, lub duże obiekty samodzielnie – Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-3 o powierzchni- 16 m ²	5	7	40
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC				29 Mg		
Największa maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC				40 Mg		

V.1.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Największa masa odpadów które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku Mg
1.	09 01 10	Aparaty fotograficzne jednorazowe go użytku bez baterii	W pojemnikach, lub workach typu big-bag. Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-3 o powierzchni- 16 m ²	0,05	0,1	40
2.	09 01 12	Aparaty fotograficzne jednorazowe go użytku zawierające baterie inne niż wymienione w 09 01 11	W pojemnikach, lub workach typu big-bag. Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej.	0,05	0,1	40

			Na wyznaczonym polu M-3 o powierzchni- 16 m ²			
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W pojemnikach, kontenerach, koszach stalowych, workach typu big-bag, lub duże obiekty samodzielnie – selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-3 o powierzchni- 16 m ²	8	10	40
4.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	W pojemnikach, kontenerach, koszach stalowych, workach typu big-bag, lub duże obiekty samodzielnie – selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-3 o powierzchni- 16 m ²	3,8	5	40
5.	ex 16 80 01	Dyski twarde	W workach typu big-bag, selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-3 o powierzchni- 16 m ²	0,05	0,1	40
6.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczn e inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	W pojemnikach, kontenerach, koszach stalowych, workach typu big-bag, lub duże obiekty samodzielnie – selektywnie na polu	3	4	40

			odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-3 o powierzchni- 16 m ²			
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC			29 Mg			
Największa maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC			40 Mg			

V.1.3. Rodzaje i ilości poszczególnych odpadów przewidzianych do wytworzenia w związku z przetwarzaniem zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego

Tabela 13

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok] ¹⁾
1.	08 03 18	Odpadowy tuner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	10
2.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2 500
3.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	20
4.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	20
5.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	20
6.	19 12 01	Papier i tektura	50
7.	19 12 02	Metale żelazne	3 500
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	3 500
9.	19 12 04	Tworzywa sztucznej guma	500
10.	19 12 05	Szkło	20
11.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	10
12.	19 12 08	Tekstylia	10
13.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	50

¹⁾ Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego nie może przekroczyć 7 260 Mg/rok.

W wyniku prowadzonego procesu R3 powstawał będzie produkt/surowiec w postaci granulatu tworzyw sztucznych, który przekazywany będzie do przetworzenia finalnego u innych przetwórców.

V.1.4. Miejsce i metoda przetwarzania odpadów

V.1.4.1 Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie w wyznaczonej części hali produkcyjno-magazynowej z częścią socjalno-biurową o powierzchni użytkowej

1995,4 m² (w tym część produkcyjno-magazynowa o powierzchni 1868,09 m²), zlokalizowanej na działkach 188/4, 188/9, 188/10 188/11, 188/12 położonych na terenie SSE EURO-PARK w Mielcu, do których prowadzący instalacją dysponuje tytułem prawnym.

V.1.4.2. Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie metodami określonymi jako:

- R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R 1-R 11/ - demontaż i segregacja odpadów w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu oraz
- R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/ – przetwarzanie odpadów tworzyw sztucznych celem wytworzenia produktu /surowca - granulatu tworzyw sztucznych,

zgodnie z Załącznikiem Nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 o odpadach.

V.1.4.3 Proces technologiczny prowadzony będzie zgodnie z opisem określonym w pkt. I.3.2. niniejszej decyzji. Roczna zdolność przerobowa wynosić będzie 7 260 Mg/rok, w tym 3 020 Mg/rok dla odpadów niebezpiecznych (41 Mg/dobę).

V.1.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów powstających w związku z przetwarzaniem – zgodnie z pkt. IV.2.1 niniejszej decyzji.

V.2. Proces przetwarzania płytek PCB

V.2.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości przetwarzanych odpadów

Tabela 14

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Masa odpadów przewidzianych do przetworzenia [Mg/rok]
1.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 01 15 (płytki PCB)	350

V.2.2 Miejsce i sposób magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania

Tabela 15

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Największa masa odpadów które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku Mg
1.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych	W workach typu big-bag, Selektownie na polu	2	3	40

		urządzeń inne niż wymienione	odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-8 o powierzchni-8 m ²			
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC			2 Mg			
Największa maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC			40 Mg			

V.2.3. Rodzaje i ilości poszczególnych odpadów przewidzianych do wytworzenia w związku z przetwarzaniem

Tabela 16

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]
1.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	320
2.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	20
3.	19 10 06	Inne frakcje inne niż wymienione w 19 10 05 (odzyskane tworzywa sztuczne)	10

V.2.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów powstających w związku z przetwarzaniem – zgodnie z pkt. IV.2.1 niniejszej decyzji.

V.2.5. Miejsce i metoda przetwarzania odpadów

V.2.5.1. Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie w wyznaczonej części hali produkcyjno-magazynowej z częścią socjalno-biurową o powierzchni użytkowej 1995,4 m² (w tym część produkcyjno-magazynowa o powierzchni 1868,09 m²), zlokalizowanej na działkach 188/4, 188/9, 188/10 188/11, 188/12 położonych na terenie SSE EURO-PARK w Mielcu, do których prowadzący instalacją dysponuje tytułem prawnym.

V.2.5.2. Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie metodą określoną jako:
– R12 Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11/ - segregacja odpadów w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, zgodnie z Załącznikiem Nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 o odpadach.

V.2.5.3. Proces technologiczny prowadzony będzie zgodnie z opisem określonym w pkt. I.3.4 niniejszej decyzji. Roczna zdolność przerobowa wynosić będzie 350 Mg/rok (1,0 Mg/dobę).

V.3. Proces przetwarzania kabli telekomunikacyjnych i energetycznych

V.3.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości przetwarzanych odpadów

V.3.1.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 17

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Masa odpadów przewidzianych do przetworzenia [Mg/rok]
1.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	1 500
2.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	1 500

V.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 18

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Masa odpadów przewidzianych do przetworzenia [Mg/rok]
1.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	3 000
2.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	3 000

V.3.1.3. Łączna ilość przetwarzanych odpadów nie przekroczy 3 000 Mg/rok.

V.3.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania

V.3.2.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 19

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane (Mg)	Największa masa odpadów które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie (Mg)	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku (Mg)
1.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	Luzem w pryzmach lub pojemnikach typu big bag, skrzynio palety, Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-11 o powierzchni-25 m ²	6	12,5	50

2.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Luzem w pryzmach lub pojemnikach typu big bag, skrzyniopalety, Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-11 o powierzchni 25 m ²	6	12,5	50
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC				25 Mg		
Największa maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC				50 Mg		

V.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 20

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Największa masa odpadów które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku Mg
1.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Luzem w pryzmach lub pojemnikach typu big bag, skrzyniopalety, Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-1 o powierzchni 12,5 m ²	25	25	50
2.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Luzem w pryzmach lub pojemnikach typu big bag, Selektywnie na polu odkładczym w hali magazynowej. Na wyznaczonym polu M-2 o powierzchni 12,5 m ²	25	25	50
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC				25 Mg		

Największa maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC	50 Mg
---	-------

V.3.3. Rodzaje i ilości poszczególnych odpadów przewidzianych do wytworzenia w związku z przetwarzaniem odpadowych kabli

Tabela 21

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przewidzianych do wytworzenia [Mg/rok]
1.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	250
2.	19 10 05*	Inne frakcje zawierające substancje niebezpieczne (lepik odpadowy, żel parafinowy)	50
3.	19 12 02	Odpady żelaza i stali	360
4.	19 12 03	Odpady metali nieżelaznych	1 220
5.	19 12 04	Odpady z tworzyw sztucznych	1 120

W wyniku prowadzenia procesu R3 powstawał będzie produkt/surowiec – granulata tworzyw sztucznych, który przekazywany będzie do przetworzenia finalnego u innych przetwórców, natomiast w wyniku prowadzenia procesu R4 powstawał będzie produkt/surowiec – granulata miedzi, który również przekazywany będzie do przetworzenia finalnego u innych przetwórców.

V.3.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów powstających w związku z przetwarzaniem – zgodnie z pkt. IV.2.1 niniejszej decyzji.

V.3.5. Miejsce i metoda przetwarzania odpadów

V.3.5.1 Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie w wyznaczonej części hali produkcyjno-magazynowej z częścią socjalno-biurową o powierzchni użytkowej 1995,4 m² (w tym część produkcyjno-magazynowa o powierzchni 1868,09 m²), zlokalizowanej na działkach 188/4, 188/9, 188/10 188/11, 188/12 położonych na terenie SSE EURO-PARK w Mielcu, do których prowadzący instalacją dysponuje tytułem prawnym.

V.3.5.2. Proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie metodą określoną jako:

- R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11/ - segregacja odpadów w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu,
- R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/ – przetwarzanie odpadów tworzyw sztucznych celem wytworzenia produktu/surowca - granulatu tworzyw sztucznych,

– R4 /Recykling lub odzysk metali i związków metali/ – przetwarzanie odpadów metali celem wytworzenia surowca – granulatu miedzi, zgodnie z Załącznikiem Nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 o odpadach.

V.3.5.3. Proces technologiczny prowadzony będzie zgodnie z opisem określonym w pkt. I.3.3. niniejszej decyzji. Roczna zdolność przerobowa wynosić będzie 3 000 Mg/rok, (12 Mg/dobę).

V.4 Całkowita pojemność instalacji: 300 Mg.

V.5. Warunki przetwarzania opadów:

V.5.1. Wyładunek odpadów odbywał się będzie wyłącznie w strefie przyjęcia odpadów.

V.5.2. Wszystkie odpady przeznaczone do przetwarzania magazynowane będą w sposób selektywny, w miejscach na ten cel wyznaczonych, oznakowanych kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. Ilość magazynowanych odpadów nie może przekraczać ustalonych pojemności magazynowych.

V.5.3. Przetwarzanie odpadów na linii technologicznej WEEE z poszczególnych grup, tj. odpadowych kabli niebezpiecznych, odpadowych kabli innych niż niebezpieczne oraz płytek PCB prowadzone będzie odrębnie.

V.5.4. Powierzchnie utwardzone w hali przetwarzania odpadów oraz miejsca magazynowania odpadów utrzymywane będą w czystości i porządku. Prowadzone będzie bieżące czyszczenie powierzchni w hali oraz miejsc przetwarzania odpadów.

V.5.5. Przetwarzanie odpadów prowadzić będą pracownicy przeszkoleni w zakresie przepisów BHP.

V.6. Dodatkowe warunki w zakresie przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.

V.6.1. Zakład przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego należy wyposażać w:

1. legalizowane urządzenie ważące do ustalenia masy przyjętego zużytego sprzętu oraz masy odpadów powstałych ze zużytego sprzętu, umożliwiające wykonanie zbiorczego, elektronicznego wydruku wszystkich dokonywanych ważeń odrębnie dla zużytego sprzętu i odrębnie dla odpadów powstałych ze zużytego sprzętu;
2. magazyn na odpady powstałe ze zużytego sprzętu przygotowane do ponownego użycia;
3. pojemniki do magazynowania baterii i akumulatorów, kondensatorów zawierających PCB oraz innych odpadów niebezpiecznych, w tym odpadów promieniotwórczych;

4. nieprzepuszczalne podłoża na odpowiednim obszarze wraz z urządzeniami do likwidacji wycieków oraz, w stosownym przypadku, odstożnikami i odolejaczami;
5. instalacje umożliwiające przetworzenie zużytego sprzętu powstałego z poszczególnych grup sprzętu przetwarzanego w danym zakładzie przetwarzania.

VI. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców

Tabela 22

Lp.	Nazwa czynnika	Roczne zużycie
1.	energia elektryczna	2 000 MWh

VII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

VII.1. Monitoring procesów technologicznych

VII.1.1. Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie zgodnie z opracowanymi i wdrożonymi procedurami określonymi w obowiązujących na terenie instalacji dokumentach, tj. Księdze Zintegrowanego Systemu Zarządzania, Instrukcjach, Kartach Stanowiska Pracy, dokumentach DTR. Prowadzony będzie nadzór nad wszystkimi dokumentami.

VII.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VII.2.1. Stanowisko do pomiaru wielkości emisji usytuowane będzie na emitorze E1.

VII.2.2. Stanowisko pomiarowe winno być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VII.2.3. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.

VII.2.4. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów

Tabela 23

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczenie zanieczyszczenia
1.	E1	Co najmniej raz na pół roku	Pył ogółem

VII.3. Monitoring emisji hałasu do środowiska

VII.3.1 Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny chronione akustycznie będą prowadzone w następujących punktach referencyjnych:

Tabela 24

Lp.	Oznaczenie punktu pomiarowego	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
1.	P1	Na granicy SSE EURO-PARK na kierunku zabudowy mieszkaniowej od strony południowej	E 21°27'16,08`` N 50°18'21,82``
2.	P2	Na granicy SSE EURO-PARK na kierunku zabudowy mieszkaniowej od strony zachodniej	E 21°27'12,13`` N 50°18'26,92``

VII.3.2. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 8.

VII.4 Monitoring zanieczyszczeń gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko znajdującymi się na terenie instalacji

VII.4.1 Miejsce poboru próbek gleby i ziemi i wód gruntowych

Tabela 25

Lp.	Ozn. pkt. pom.	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
1.	O1	SSE EURO-PARK; ul. Wojska Polskiego 3	N 50°18'27.675" E 21°27'20.262"
2.	O2	SSE EURO-PARK; ul. Wojska Polskiego 3	N 50°18'25.911" E 21°27'19.682"
3.	O3	SSE EURO-PARK; ul. Wojska Polskiego 3	N 50°18'24.26" E 21°27'18.349"

VII.4.2. Pomiary jakości gleby i ziemi prowadzone będą z częstotliwością co najmniej raz na 10 lat, we wskaźnikach:

- metale
- wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA)
- węglowodory ropopochodne (ang. TPH), BTEX (benzen, toluen, etylobenzen, ksyleny)
- lotne związki organiczne (LZO)
- polichlorowane bifenyle (PCB)

VII.4.3. Pomiary jakości wód gruntowych prowadzone będą z częstotliwością co najmniej raz na 5 lat, we wskaźnikach:

- odczyn
- CHZT
- Węglowodory ropopochodne
- BTEX
- Pb
- Cu
- Zn

VII.5. Ewidencja i monitoring odpadów

VII.5.1. Cały strumień wszystkich odpadów przyjmowanych do instalacji będzie podlegał ścisłej ewidencji. Prowadzony system umożliwił będzie kontrolę ilości i rodzaju przyjmowanych odpadów oraz ich ogólne zbilansowanie.

VII.5.2. Prowadzący instalację będzie rejestrował i przechowywał dane dotyczące rodzaju i ilości przetwarzanych i wytwarzanych odpadów oraz rodzaju i ilości odpadów przekazanych do odzysku lub unieszkodliwiania. Ewidencja prowadzona będzie według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

VII.5.3. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, będzie przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami przez okres 5 lat.

VIII. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego:

VIII.1. Wszystkie urządzenia technologiczne, maszyny, linie, urządzenia należy wyposażyć w instalację odprowadzającą ładunki elektryczności statycznej.

VIII.2. Pracownicy zatrudnieni w przedmiotowym zakładzie winni zostać przeszkoleni z zasad BHP, ppoż. (wdrożenie instrukcji bezpieczeństwa pożarowego) oraz przepisów ochrony środowiska. Pracownicy odpowiedzialni będą za codzienną kontrolę magazynowanych i przetwarzanych odpadów, stanu technicznego pojemników i kontenerów oraz sprzętu wspomagającego pracę instalacji technologicznych.

VIII.3. Szkolenia z zakresu obsługi podręcznego sprzętu gaśniczego dla pracowników pracujących w zakładzie przeprowadzane będzie z częstotliwością co najmniej raz w roku.

VIII.4. Teren zakładu oznakowany zostanie zakazem używania ognia otwartego i palenia tytoniu.

VIII.5. Prace pożarowo niebezpieczne prowadzone będą zgodnie z instrukcją takich prac zawartą w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego.

VIII.6. Urządzenia przeciwpożarowe oraz gaśnice będą utrzymywane w pełnej sprawności technicznej i funkcjonalnej. Należy zapewnić do nich swobodny dostęp min. 1 m.

VIII.7. Drogi pożarowe będą utrzymywane w ciągłej przejezdności.

IX. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych.

IX.1. W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny należy niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie a w przypadku, gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym

wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

IX.2. O fakcie wyłączenia instalacji z powodu uszkodzenia aparatury i niekontrolowanym wzroście emisji należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

X. 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.

X.1. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów znajdować się będą wewnątrz zamkniętej hali produkcyjno-magazynowej.

X.2. Odpady magazynowane luzem będą magazynowane na szczelnym podłożu a miejsca zaopatrzone będą w urządzenia do likwidacji ewentualnych wycieków.

X.3. Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

X.4. Transport odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający ich przypadkowe rozproszenie. Prowadzony rozładunek, przeładunek i załadunek odpadów nie będzie powodował wycieków, rozpylenia i skażenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

X.5. Zamontowane urządzenia do redukcji zanieczyszczeń utrzymywane będą w stałej gotowości eksploatacyjnej i eksploatowane będą zgodnie z danymi techniczno-ruchowymi w sposób gwarantujący optymalną ich skuteczność.

X.6. Prowadzony będzie systematyczny nadzór przez pracowników znajdujących się na danym stanowisku nad zapewnieniem właściwej ochrony gleb, wód gruntowych i ziemi, poprzez codzienne oględziny miejsc magazynowania odpadów, i innych substancji niebezpiecznych, kontrolę dostaw odpadów, przegląd sprawności urządzeń. W sytuacji mogącej stwarzać ryzyko zanieczyszczenia środowiska (np. wyciek, rozszczelnienie) należy podjąć działania eliminujące nieprawidłowości.

XI. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

XI.1. Prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

XI.2. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

XI.3. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

XI.4. Przestrzegany będzie wdrożony System Zarządzania Jakością, zgodnie z wymaganiem normy PN ISO 9001:2015 oraz Systemu Zarządzania Środowiskowego (EMS), zgodnie z wymaganiem normy PN ISO 14001:2015 w zakresie „odzysku surowców z materiałów segregowanych.

XI.5. Pracownikom zapewnione zostaną warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej (np. kombinezony, rękawice).

XI.6. Zrealizowane zostaną dodatkowe wymagania ustalone w pkt. XVI. niniejszej decyzji.

XII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

XII.1. Zastosowanie nowoczesnych, energooszczędnych urządzeń do rozdrabniania kabli.

XII.2. Stosowanie komputerowego systemu sterowania procesem gwarantującego ciągłą optymalizację parametrów technologicznych.

XII.3. Ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń elektrycznych.

XII.4. Prowadzenie monitoringu zużycia nośników energii.

XII.5. Systematyczne podnoszenie świadomości pracowników w zakresie poszanowania energii.

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

XIII.1 Zapobieganie sytuacjom awaryjnym

XIII.1.1. Na bieżąco wykonywane będą regularne kontrole, przeglądy i monitorowanie wszystkich urządzeń .

XIII.1.2. Prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie reagowania i zapobiegania awariom.

XIII.2. Ograniczanie skutków sytuacji awaryjnych

W celu zapobiegnięcia skutkom awarii i incydentów do środowiska w instalacji w ramach planu zarządzania w przypadku awarii będą stosowane następujące techniki:

- ograniczony będzie dostęp zespołu urządzeń dla osób trzecich,
- system ochrony przeciwpożarowej i przeciwwybuchowej obejmował będzie sprzęt do zapobiegania, wykrywania, i gaszenia tj. czujki, gaśnice, hydranty, wyłącznik główny prądu.

- instalacja wyposażona będzie w odpowiednie sorbenty i neutralizatory oraz systemy ADR na wypadek awarii lub incydentu.

XIII.3. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

XIV. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane:

XIV.1. W przypadku zakończenia eksploatacji obiekty i urządzenia technologiczne wchodzące w skład instalacji będą likwidowane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

XIV.2. W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji wszelkiego rodzaju urządzenia zostaną wcześniej wyczyszczone i zabezpieczone, w taki sposób aby uniemożliwić przedostanie się do środowiska jakichkolwiek substancji stwarzających zagrożenie.

XIV.3. Proces likwidacji będzie prowadzony pod szczegółowym nadzorem służb budowlanych zakładu oraz działu BHP i ochrony środowiska i odbywał się będzie w oparciu o opracowany projekt likwidacji obiektów i urządzeń uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska.

XIV.4. Odpady, które powstaną podczas likwidacji instalacji będą przekazywane jednostkom posiadającym wymagane prawem pozwolenia na odbiór /zagospodarowanie odpadów.

XV. Sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Do dnia 31 marca danego roku należy przedłożyć Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska roczne zestawienia, za rok poprzedni w zakresie:

- rodzaju i ilości przetworzonych odpadów,
- rodzaju i ilości wytworzonych odpadów,
- rodzajów i wielkości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza,
- rodzajów i wielkości zużycia surowców, wody, energii i paliw.

XVI. Dodatkowe wymagania.

XVI.1. Zobowiązuje operatora instalacji do wykonania co najmniej dwóch serii pomiarowych w zakresie emisji NH₃, LZO do powietrza emitorem E-1, w terminie 6 miesięcy od dnia uruchomienia instalacji. Wyniki pomiarów należy przedłożyć

Marszałkowi Województwa Podkarpackiego nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

XVI.2. W przypadku gdy wyniki pomiarów o których mowa w pkt. XVI.1. wykażą w strumieniu gazów odlotowych obecność NH₃ lub LZO należy wystąpić z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dotyczącym określenia dla ww. substancji dopuszczalnej wielkości emisji oraz ustalenia zakresu monitoringu.

XVI.3. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VII.2., VII.3., VII.4. przedkładane będą Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później jednak niż 30 dni od daty ich wykonania.

XVI.4. Zobowiązuje operatora instalacji do wykonania obudowy dźwiękochłonnej dla wentylatora wyciągowego przy filtrze pyłów, w terminie do dnia 15 lipca 2019 r. O wykonaniu ww. obowiązku poinformować należy Marszałka Województwa Podkarpackiego niezwłocznie, nie później jednak niż 30 dni od daty jego realizacji.

XVII. Zabezpieczenie roszczeń

Ustala się zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego decyzji nakazującej usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, oraz i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w związku z prowadzoną przez Rado Sp. z o.o. Ławnica 240, 39-331 Chorzelów działalnością polegającą na przetwarzaniu odpadów - **w wysokości 192 000 zł (sto dziewięćdziesiąt dwa tysiące złotych)** w formie polisy ubezpieczeniowej. Jednocześnie zobowiązuję władającego instalacją do corocznego odnawiania zabezpieczenia roszczeń z tytułu możliwości wystąpienia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku. Dokument potwierdzający odnowione zabezpieczenie roszczeń należy przedłożyć do Marszałka Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie w terminie nie później niż 30 dni od daty podpisania dokumentów.

XVII. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

U z a s a d n i e

Pismem z dnia 15 czerwca 2018 r. (data wpływu: 15 czerwiec 2018 r.) uzupełnionym w dniu 22 sierpnia 2018r. (data wpływu: 23 sierpień 2018r.), w dniu 29 października 2018 r. (data wpływu: 29 październik 2018 r.), w dniu 6 grudnia 2018r. (data wpływu: 11 grudnia 2018 r.), w dniu 25 kwietnia 2019 r. (data wpływu: 26 kwietnia 2019 r.), w dniu 26 kwietnia 2019 r. (data wpływu: 29 kwietnia 2019 r.) oraz w dniu 29 kwietnia 2019 r. (data wpływu: 6 maj 2019 r.)

Rado Sp. z o.o., Ławnica 240, 39-331 Chorzelów (NIP: 8172037826, Regon: 180192882) wystąpiła z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Mielcu na terenie Specjalnej Strefy Ekonomicznej EURO-PARK Mielec przy ul. Wojska Polskiego 3 (działki o nr ewid.: 188/4, 188/9, 188/10, 188/11 i 188/12) instalacji do przetwarzania odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, odpadowych płytek PCB oraz kabli telekomunikacyjnych i energetycznych o zdolności przetwarzania 41 Mg/dobę (w tym odpadów niebezpiecznych 24,1 Mg/dobę).

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. 41 i § 2 ust. 1 pkt. 45a. rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r., poz. 71) zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Dla przedsięwzięć tych, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania wnioskowanej decyzji jest Marszałek Województwa Podkarpackiego.

Na podstawie ust. 5 pkt 1) 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 2014r., poz. 1169) instalacja ta zakwalifikowana została do instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej odpadów niebezpiecznych, której funkcjonowanie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Po przeprowadzeniu analizy spełnienia wymagań formalno - prawnych wniosku, pismem z dnia 9 sierpnia 2018 r., znak: OS-I.7222.55.1.2018.MD zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia Rado Sp. z o.o., Ławnica 240, 39-331 Chorzelów pozwolenia zintegrowanego na eksploatację w Mielcu na terenie SSE EURO-PARK Mielec przy ul. Wojska Polskiego 3 instalacji do przetwarzania odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, płytek PCB oraz kabli telekomunikacyjnych i energetycznych o zdolności przetwarzania 41 Mg/dobę (w tym odpadów niebezpiecznych 24,1 Mg/dobę) oraz w dniu 27 sierpnia 2018 r. ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został zamieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 613/2018 oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni (od dnia 6 września 2018 r. do dnia 5 października 2018 r.) na tablicy ogłoszeń przy wjeździe na teren instalacji IPPC, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta w Mielcu oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2018r., poz. 799 ze zm.) wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Środowiska przy piśmie z dnia

27 sierpnia 2018 r., znak: OS-I.7222.55.1.2018.MD wraz z informacją o wysokości uiszczanej opłaty rejestracyjnej, celem rejestracji.

Wnioskujący Rado Sp. z o.o. nie złożyła wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 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 2018 r., poz. 2081 ze zm.).

Dla przedmiotowej instalacji, zgodnie z wymogiem art. 208. ust. 2 pkt 4) ustawy Prawo ochrony środowiska, przedłożony został Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami wykorzystywanymi, produkowanymi lub uwalnianymi na terenie eksploatowanej instalacji mogącymi powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych w rejonie instalacji.

Raport początkowy opracowany został przez Arcadis Sp. z o.o. z Wrocławia dla terenu zlokalizowanego przy ul. Wojska Polskiego 3 w Mielcu, obejmującego działki o numerach ewidencyjnych 188/4, 188/9, 188/10, 188/11, 188/12, obręb Przemysłowy, na którym położona jest przedmiotowa instalacja. Teren ten obejmuje obszar o powierzchni 0,58 ha, położony w północno-wschodniej części miasta Mielec, w obrębie Specjalnej Strefy Ekonomicznej Euro - Park Mielec.

W celu ustalenia stanu jakości gleby i ziemi oraz wód gruntowych w rejonie przedmiotowej instalacji przeprowadzono następujące czynności:

- przeanalizowano uwarunkowania środowiskowe terenu w obrębie instalacji, w tym również pod kątem prowadzonej na tym terenie działalności w przeszłości,
- pobrano próby gleby i ziemi oraz wykonano aktualne badania stanu jakości gleby i ziemi,
- zidentyfikowano potencjalne źródła substancji stwarzających zagrożenie,
- sporządzono wykaz substancji stwarzających zagrożenie, które będą stosowane, produkowane lub uwalniane w ramach eksploatowanych instalacji,
- przeprowadzono analizę ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych.

Dominującymi gruntami występującymi na terenie, na którym zlokalizowana jest przedmiotowa instalacji są utwory piaszczyste, tj. piasek, miejscami przewarstwiony mieszaniną piasku i łu lub gliny, charakteryzujące się wodoprzewodnością $k \geq 1 \cdot 10^{-7}$ m/s. Na terenie tym nie stwierdzono gruntów antropogenicznych. Do głębokości wykonanych badań, tj. 3 m p.p.t., nie stwierdzono obecności wody podziemnej. W trakcie prac badawczych nie zaobserwowano makroskopowych oznak zanieczyszczenia gruntów (barwa, zapach). Analiza gleby i gruntu przeprowadzona została w zakresie następujących wskaźników: metale ciężkie (arsen, bar, kadm, chrom, kobalt, miedź, ołów, rtęć, molibden, nikiel, cyna, cynk), wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA), węglowodory ropopochodne (ang. TPH), BTEX (benzen, toluen, etylobenzen, ksyleny), lotne związki organiczne (LZO) oraz polichlorowane bifenylole (PCB). Wyniki badań laboratoryjnych odniesione zostały do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu

prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz.U. 2016 r. poz.1395). Rozporządzenie to różnicuje dopuszczalne zawartości substancji powodujących ryzyko w gruntach w zależności od sposobu użytkowania terenu, zgodnie z jego przeznaczeniem wskazanym w Miejscowym Planie Zagospodarowania Przestrzennego lub, w przypadku jego braku, zgodnie z ewidencją gruntów i budynków oraz wprowadza podział terenów na grupy oznaczone symbolami I, II, III i IV. Dla przedmiotowego terenu, na którym zlokalizowana jest instalacja obowiązuje Miejscowy Plan Zagospodarowania Przestrzennego, zgodnie z uchwałą VI/39/2015 Rady Miejskiej w Mielcu z dnia 24 kwietnia 2015 r. w sprawie uchwalenia VII zmiany części Miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Specjalnej Strefy Ekonomicznej w Mielcu – Etap I. Zgodnie z MPZP obszar obejmujący przedmiotową działkę oznaczono jako teren przemysłowy (P22-P), który w myśl Rozporządzenia, zalicza się do grupy gruntów IV kl.

Analiza wykonanych badań laboratoryjnych jakości gruntu i ziemi nie wykazała występowania zanieczyszczeń środowiska gruntowo-wodnego na terenie przedmiotowej instalacji. W próbkach pobranych ze strefy 0,0–0,25 m p.p.t. obejmujących tereny biologicznie czynne nie zidentyfikowano przekroczeń dopuszczalnych zawartości dla żadnej z ww. analizowanych substancji. W badanych próbkach pobranych z głębokości poniżej 0,25 m p.p.t., nie stwierdzono przekroczeń dopuszczalnych stężeń dla grupy gruntów IV kl. w odniesieniu do badanych substancji.

W przypadku prawidłowej eksploatacji instalacji, głównym źródłem uwalnianych substancji stwarzających zagrożenie będzie emisja spalin z pojazdów dostarczających odpady na teren Zakładu. Analiza rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu wykazała, że dopuszczalne poziomy emitowanych zanieczyszczeń nie będą przekroczone, a prawidłowa eksploatacja maszyn i urządzeń nie spowoduje zanieczyszczenia środowiska wodno – gruntowego. W instalacji nie będą powstawać ścieki technologiczne (w procesie nie będzie wykorzystywana woda, stosowane będzie czyszczenie na sucho), w związku z powyższym ryzyko wystąpienia zanieczyszczeń gleby, ziemi i wód gruntowych podczas prawidłowej eksploatacji instalacji będzie zminimalizowane. Eksploatacja instalacji ma charakter regionalny i ogranicza się do działek, do których Wnioskodawca posiada tytuł prawny. Instalacja, w konsekwencji nałożonych obowiązków wyposażona i użytkowana będzie w sposób zapewniający osiągnięcie poziomu wystarczających standardów jakości środowiska, przy którym ilość i szkodliwość dla życia, zdrowia ludzi lub dla środowiska odpadów i innych emisji powstających wskutek przekształcania odpadów będzie zminimalizowana do wartości dopuszczalnych i zalecanych. Zastosowana w instalacji technologia, rozwiązania techniczne i organizacyjne pozwolą na dotrzymanie obowiązujących standardów jakości środowiska. Cały proces przetwarzania odpadów, w tym zarówno rozładunek odpadów jak i ich magazynowanie odbywać się będzie w hali technologicznej na powierzchni szczelnej, co wykluczać będzie kontakt odpadów z wodami opadowymi i roztopowymi. Odpady wykorzystywane w procesach technologicznych przechowywane będą w odpowiednio oznakowanych pojemnikach, kontenerach, koszach metalowych oraz magazynowane będą selektywnie w wydzielonych miejscach w hali. W procesie produkcyjnym oprócz

odpadów nie będą wykorzystywane żadne inne substancje. Ponadto, Zakład podejmował będzie działania umożliwiające ograniczenie negatywnego oddziaływania inwestycji na środowisko, poprzez:

- przestrzeganie zasad związanych z realizowanym procesem technologicznym, przepisów BHP oraz instrukcji eksploatacji instalacji oraz odpowiednich zarządzeń,
- eksploataowanie instalacji w sposób zapewniający właściwe funkcjonowanie urządzeń stanowiących jej wyposażenie, bieżące kontrolowanie i utrzymywanie w należyłym stanie technicznym,
- przyjmowanie do odzysku wyłącznie odpadów dopuszczonych niniejszym pozwoleniem,
- realizowanie procesów technologicznych zgodnie z posiadanym pozwoleniem.

W toku prowadzonego postępowania o udzielenie Rado Sp. z o.o., Ławnica 240, 39-331 Chorzelów pozwolenia zintegrowanego, ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2018 r., poz.1592), która weszła w życie w dniu 5 września 2019 r. wprowadzone zostały zmiany w ustawie o odpadach oraz w ustawie Prawo ochrony środowiska w zakresie wymagań dotyczących wydawania pozwoleń zintegrowanych uwzględniających zbieranie lub przetwarzanie odpadów. Tym samym z uwagi, iż w przedmiotowej instalacji realizowane będą procesy przetwarzania odpadów niebezpiecznych oraz odpadów innych niż niebezpieczne, na podstawie art. 9 ust. 2 ww. ustawy wezwano Wnioskującego do uzupełnienia przedłożonego wniosku w celu dostosowania go do obowiązujących przepisów prawa. Przy piśmie z dnia 6 grudnia 2018r. (data wpływu: 11 grudnia 2018 r.) Wnioskujący przedłożył wymaganą dokumentację, w tym m.in.: przedłożył stosowne zaświadczenia i oświadczenia, przedstawił proponowaną wysokość i formę zabezpieczenia roszczeń, przedłożył operat przeciwpożarowy sporządzony przez uprawnionego rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych oraz postanowienie, o którym mowa w art. 184 ust. 4 pkt. 6) ustawy Prawo ochrony środowiska. Ponadto, uzupełnił zakres wniosku wskazując: maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które będą magazynowane w tym samym czasie oraz które będą magazynowane w okresie roku na terenie przedmiotowej instalacji, wskazał największą masę odpadów, które będą magazynowane w tym samym czasie w hali technologicznej wynikającej z wymiarów miejsc magazynowania odpadów oraz określił całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, a także przedstawił propozycję monitorowania procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony przeciwpożarowej.

Ponadto, w dniu 28 lutego 2019r. Rado Sp. z o.o. przedłożyła Aneks do przedmiotowego wniosku, w którym z wniosku wyłączony został II etap eksploatacji instalacji w zakresie uruchomienia linii technologicznych do odzysku metali szlachetnych z płytek PCB oraz do produkcji proszków miedzi. Z tego też względu, iż ostatecznie zawężony został zakres wniosku w stosunku do już przedłożonego, Organ nie ponawiał ogłoszenia o wniosku i możliwości składania uwag i wniosków.

W toku prowadzonego postępowania, na wniosek Marszałka Województwa Podkarpackiego przeprowadzona została kontrola przedmiotowej instalacji do przetwarzania odpadów.

Działając na podstawie art. 183c. ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r., poz. 799 z późn. zm.), pismem z dnia 20 grudnia 2018 r., znak: OS-I.7222.55.1.2018.MD wystąpiono do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu o przeprowadzenie kontroli w zakresie spełnienia przez przedmiotową instalację wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym. W dniu 4 grudnia 2018 r. Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Mielcu wydał postanowienie znak: PZ.5560.1.21.2.2018 w przedmiocie spełnienia przez ww. instalację wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartych w przedłożonym przez Rado Sp. z o.o. operacie przeciwpożarowym z października 2018r. pn.: „Operat przeciwpożarowy dla instalacji do przetwarzania odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, płytek PCB oraz kabli telekomunikacyjnych i energetycznych.”

Ponadto, zgodnie z art. 41a. ust. 1 i 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r., poz. 992 z późn. zm.), pismem z dnia 1 kwietnia 2019 r. wystąpiono z wnioskiem do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie, delegatura w Tarnobrzegu, o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. W przedmiotowej kontroli oraz oględzinach instalacji w dniu 10 kwietnia 2019 r., zgodnie z art. 41a. ust. 1 w/w ustawy o odpadach uczestniczyli przedstawiciele Marszałka Województwa Podkarpackiego.

Po przeprowadzeniu w dniach od 10 kwietnia 2019 r. do 24 kwietnia 2019 r. kontroli przedmiotowej instalacji, Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie, delegatura w Tarnobrzegu, w dniu 6 maja 2019 r. wydał postanowienie znak: DTWI.7060.40.2019.ASO stwierdzające, że instalacje, obiekty budowlane, miejsca magazynowania odpadów, zlokalizowane na działkach o numerach ewidencyjnych 188/4, 188/9, 188/10, 188/11, 188/12 przy ul. Wojska Polskiego 3 w Mielcu, zarządzane przez Rado Sp. z o.o., Ławnica 240, 39-331 Chorzelów spełniają wymagania określone w przepisach ochrony środowiska.

Kontrola w w/w zakresie udokumentowana została protokołem kontroli nr DEL-TARNOB53/2019 z dnia 24 kwietnia 2019r. w przedłożonym do Marszałka Województwa Podkarpackiego w dniu 25 kwietnia 2019 r.

Jednocześnie uwzględniając zapisy art. 41 ust. 6a. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r., poz. 992 z późn. zm.) zwrócono się również w dniu 8 kwietnia 2019 r. do Prezydenta Miasta Mielca, jako organu właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności przez Rado Sp. z o.o. w zakresie przetwarzania odpadów o wydanie opinii dotyczącej przedmiotowej instalacji. Prezydent Miasta Mielca nie wydał opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania

administracyjnego (Dz. U. z 2018r., poz. 2096 ze zm.), tym samym w myśl art. 41 ust. 6b. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r., poz. 992 z późn. zm.) przyjęto, że dla ww. instalacji wydana została opinia pozytywna.

Uwzględniając wniosek Rado Sp. z o.o., Ławnica 240, 39-331 Chorzelów o udzielenie Spółce pozwolenia zintegrowanego na eksploatację w Mielcu na terenie SSE EURO-PARK Mielec przy ul. Wojska Polskiego 3 instalacji do przetwarzania odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, płytek PCB oraz kabli telekomunikacyjnych i energetycznych o zdolności przetwarzania 41 Mg/dobę (w tym odpadów niebezpiecznych 24,1 Mg/dobę) oraz przedłożone dokumenty, w tym decyzję Prezydenta Miasta Mielca z dnia 5 marca 2018r., znak: OŚZK-OŚ.6220.31.2017.LN-27 o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację ww. przedsięwzięcia (po przeprowadzeniu oceny oddziaływania ww. przedsięwzięcia na środowisko), w niniejszej decyzji udzielono Spółce pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji IPPC przeznaczonej do przetwarzania odpadów niebezpiecznych oraz odpadów innych niż niebezpieczne, w tym w szczególności:

- zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego z podgrup 09 01, 16 02, 16 80 i 20 01 w maksymalnej ilości 7 260 Mg/rok, 41 Mg/dobę,
- płytek PCB o kodzie 16 02 16 w maksymalnej ilości 350 Mg/rok, 1,0 Mg/dobę,
- odpadowych kabli elektrycznych i telekomunikacyjnych z podgrupy 17 04 i 16 03 w maksymalnej ilości 3 000 Mg/rok, 12 Mg/dobę.

Przedmiotowa instalacja do odzysku odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne pracować będzie 250 dni w roku. Maksymalna zdolność przetwarzania instalacji wynosić będzie łącznie 10 260 Mg odpadów w roku, 41 Mg na dobę (w tym odpadów niebezpiecznych 24,1 Mg/dobę).

Jak ustalono, przedmiotowa instalacja położona jest w północno-wschodniej części miasta Mielec, przy ul. Wojska Polskiego 3, na działkach o numerach ewidencyjnych 188/4, 188/9, 188/10, 188/11, 188/12 obręb Przemysłowy, do których tytuł prawny posiada Rado Sp. z o.o., Ławnica 240, 39-331 Chorzelów (tytuł prawny do instalacji: prawo użytkowania wieczystego działek o nr ew. 188/4, 188/9, 188/10, 188/11, 188/12 oraz prawo własności budowli usytuowanych na działce nr 188/10, zgodnie z Aktem Notarialny z dnia 22 września 2016r., Numer Repetytorium A 5289. Instalacja obejmuje obszar o powierzchni 0,58 ha, zlokalizowany w obrębie Specjalnej Strefy Ekonomicznej Euro - Park Mielec. Bezpośrednie sąsiedztwo działek, na których zlokalizowana będzie instalacja stanowią tereny o charakterze przemysłowym z zabudową przemysłową i magazynową. Najbliższe zabudowania mieszkalne o charakterze jednorodzinnych znajdują się w odległości ok. 200 m w kierunku zachodnim od instalacji. Przedmiotowa instalacja zlokalizowana będzie poza obszarem stref ochronnych ujęć wód oraz obszarów ochronnych zbiorników wód śródlądowych, położona będzie poza Głównym Zbiornikiem wód podziemnych GZWP nr 425. W bezpośrednim otoczeniu nie ma ujęć wód podziemnych. Najbliższe otwory studienne tzw. awaryjne dla potrzeb dawnego zakładu WSK Mielec znajdują się w odległości powyżej 400 m w kierunku północno-zachodnim. W sąsiedztwie instalacji nie występują parki narodowe i parki krajobrazowe, brak jest rezerwatów przyrody,

użytków ekologicznych, zespołów przyrodniczo – krajobrazowych, jak również obszaru Natura 2000. Teren nie jest zagrożony wodami powodziowymi.

Uwzględniając wniosek Rado Sp. z o.o., Ławnica 240, 39-331 Chorzelów, na podstawie art. 188 i art. 211 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie I. niniejszego pozwolenia określony został rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności, w tym: w pkt. I.1. określony został rodzaj prowadzonej działalności i instalacji, w pkt. I.2. podane zostały podstawowe parametry techniczne i technologiczne eksploatowanej instalacji, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

W punkcie I.3. pozwolenia omówione zostały szczegółowo prowadzone w instalacji procesy technologiczne, w tym procedura przyjęcia poszczególnych rodzajów odpadów na teren instalacji oraz procesy przetwarzania: zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (wielkogabarytowych urządzeń gospodarstwa domowego, małogabarytowych urządzeń gospodarstwa domowego, sprzętu informatycznego i telekomunikacyjnego), odpadowych kabli elektrycznych i telekomunikacyjnych oraz odpadowych płytek PCB.

W punkcie II. decyzji ustalona została maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji określone zostały w pkt. IV. decyzji. Dla instalacji nie przewiduje się innych emisji niż wynikające z normalnej eksploatacji instalacji.

Zgodnie z art. 181, w związku z art. 182 ustawy Poś na wniosek Rado Sp. z o.o. w punkcie II.1. decyzji ustalono maksymalną dopuszczalną emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z przedmiotowej instalacji do odzysku odpadów wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Monitoring emisji gazów i pyłów odprowadzanych z instalacji realizowany będzie zgodnie z pkt. VII.2 pozwolenia. Stanowisko do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji zamontowane będzie na emitorze E1 (filtr). Stanowisko pomiarowe będzie na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów określony został w pkt. VII.2.4. decyzji, tabeli nr 22. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.

Zgodnie z obowiązującymi konkluzjami BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów, ustanowionymi dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. Unii Europejskiej L 208/38) dla instalacji do odzysku odpadów z zastosowaniem procesu fizyczno – chemicznego przetwarzania winien być realizowany monitoring emisji zorganizowanej do powietrza w zakresie następujących wskaźników: pył ogółem, amoniak NH_3 i całkowite LZO, z częstotliwością raz na sześć miesięcy. Spółka we wniosku wykazała, że w realizowanym na instalacji procesie przetwarzania odpadów substancje takie jak amoniak oraz LZO nie będą stanowiły w strumieniu gazów odlotowych substancji istotnych. W związku z powyższym, w celu

wykazania, że z procesu fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów emitorem E1 nie będą wprowadzane do powietrza inne zanieczyszczenia niż ustalone w niniejszej decyzji, Rado Sp. z o.o. zobowiązana została, zgodnie z pkt. XVI.1. i XVI. 2. pozwolenia w terminie do 6 miesięcy od uruchomienia instalacji do wykonania co najmniej dwóch serii pomiarowych w zakresie emisji amoniaku NH_3 i LZO do powietrza emitorem E-1 oraz do przedłożenia wyników tych pomiarów Marszałkowi Województwa Podkarpackiego nie później niż 30 dni od daty ich wykonania. W przypadku gdy wyniki pomiarów, wykażą w strumieniu gazów odlotowych obecność amoniaku NH_3 lub LZO Spółka będzie zobowiązana zmienić pozwolenie zintegrowane w zakresie określenia dla ww. substancji dopuszczalnej wielkości emisji oraz ustalenia zakresu monitoringu.

We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji do przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesu fizyczno-chemicznego, nie spowoduje przekroczeń standardów jakości powietrza oraz wartości odniesienia poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

W wyniku działalności prowadzonej w przedmiotowej instalacji do odzysku odpadów powstawać będą odpady niebezpieczne oraz odpady inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z art. 4 ustawy o odpadach i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r., poz. 1923).

Zgodnie z art. 202 ust. 4, w związku z art. 188 ust. 2a i 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie II.2. decyzji ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w toku pracy instalacji, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami, sposoby i miejsca ich magazynowania oraz sposoby zapobiegania powstaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko ustalone zostały w punkcie IV.2. niniejszej decyzji. Wytwarzane odpady przekazywane będą do przetwarzania odbiorcom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami. Odpady te, w zależności od rodzaju przekazywane będą z uwzględnieniem hierarchii postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku bądź unieszkodliwiania w sposób określony, zgodnie z załącznikami nr 1 - „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” i nr 2 - „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 992 ze zm.).

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w pkt. II.3. decyzji i pkt. IV. decyzji ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6) ustawy Poś rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis, ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem na tereny zabudowy

mieszkaniowej jednorodzinnej prowadzone będą w punktach pomiarowych, które ustalone zostały w pkt. VII.3. decyzji.

Ponadto, uwzględniając wymagania wynikające z pkt. 3.2. decyzji Prezydenta Miasta Mielca z dnia 05.03.2018r., znak: OŚZK-OŚ.6220.31.2017.LN-27, ustalającej środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięcia pn.: „Instalacja do przetwarzania odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, płytek PCB oraz kabli telekomunikacyjnych i energetycznych na terenie SSE EURO-Park w Mielcu”, w punkcie XVI.4. niniejszej decyzji, zobowiązano operatora instalacji do wykonania obudowy dźwiękochłonnej dla wentylatora wyciągowego przy filtrze pyłów, w terminie do dnia 15 lipca 2019 r. oraz do poinformowania Marszałka Województwa Podkarpackiego o wykonaniu ww. obowiązku niezwłocznie, nie później jednak niż 30 dni od daty jego realizacji.

Na instalacji nie będą powstawać ścieki przemysłowe. Eksploatacja instalacji nie będzie wymagać również zużycia wody do celów technologicznych. Woda do celów sanitarno-bytowych w ilości ok. 1000 m³/rok pobierana będzie z sieci wodociągowej na podstawie stosownej umowy.

Zgodnie z wymogiem art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 992 ze zm.) w punkcie V. niniejszej decyzji określone zostały: rodzaje i masy odpadów kierowanych do przetwarzania; rodzaje i masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania; maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji oraz które mogą być magazynowane w okresie roku; największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym (hali technologicznej), wynikająca z wymiarów obiektu budowlanego; całkowita pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji. Wskazano również rodzaje i masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania; ponadto, metody przetwarzania oraz określono miejsca i sposób magazynowania odpadów przetwarzanych.

Odzysk odpadów wymienionych w pkt. V.1.1, tabeli nr 9 i tabeli nr 10, w pkt. V.2.1, tabeli nr 14 oraz w pkt. V.3.1, tabeli nr 17 i tabeli nr 18, prowadzony będzie z wykorzystaniem metod kwalifikowanych jako:

- proces R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11, - demontaż i segregacja odpadów w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu,
- proces R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) – przetwarzanie odpadów tworzyw sztucznych celem wytworzenia produktu/surowca - granulatu tworzyw sztucznych,
- proces R4- Recykling lub odzysk metali i związków metali – przetwarzanie odpadów metali celem wytworzenia produktu/surowca – granulatu miedzi, zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach. W wyniku prowadzenia ww. procesów przetwarzania odpadów powstawać będą odpady nadające się do odzysku i recyklingu oraz

produkty/surowce (granulat tworzyw sztucznych, granulat miedzi), które przekazywane będą do przetworzenia finalnego u innych przetwórców.

W przedmiotowej instalacji odpady poddawane będą procesowi wstępnej segregacji (co do rodzaju), a następnie kierowane będą do wyznaczonych miejsc magazynowych skąd przekierowane zostaną do przetworzenia. Wszystkie procesy przetwarzania poszczególnych rodzajów odpadów, łącznie z magazynowaniem odpadów, prowadzone będą wewnątrz hali na szczelnym, betonowym podłożu. Szczegółowy opis procesu przetwarzania poszczególnych rodzajów odpadów zawarty został w pkt. I.3.2. decyzji - przetwarzanie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (ZSEE), w pkt. I.3.3. decyzji – przetwarzanie kabli odpadowych i w pkt. I.3.4. – przetwarzanie płytek PCB.

Proces przetwarzania (demontażu) zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, w tym w szczególności: wielkogabarytowych urządzeń gospodarstwa domowego, (pralki, zmywarki, kuchnie elektryczne i inne), małogabarytowych urządzeń gospodarstwa domowego (drobnego sprzętu AGD), sprzętu informatycznego i telekomunikacyjnego (komputery, drukarki i inne) realizowany będzie w wydzielonej części hali technologicznej. Proces polegał będzie na demontażu ręcznym (przy użyciu narzędzi i elektronarzędzi) poszczególnych elementów ze zużytego sprzętu oraz wyodrębnieniu z nich poszczególnych frakcji surowcowych oraz odpadów, tj. baterii, płytek obwodów drukowanych, tonerów, tworzyw sztucznych, złomu stalowego, złomu metali kolorowych, szkła i innych elementów składowych. Wymontowane elementy nadające się do dalszego użytkowania będą sprzedawane jako pełnowartościowe części. Prowadzony będzie również odzysk odpadów w celu ich przygotowania do ponownego użycia, polegający na sprawdzeniu, czyszczeniu lub naprawie zdemontowanych części. W wyniku realizacji tych działań uzyskiwane będą w pełni sprawne urządzenia i podzespoły. Wyodrębnione odpady bez wartości użytecznych kierowane będą do miejsc magazynowania, a następnie, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.

Przetwarzanie zużytego sprzętu realizowane będzie zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa wynikającymi z ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2015r., poz. 1688) oraz zgodnie z załącznikiem 5 do ww. ustawy. Tym samym, dodatkowe warunki jakie Spółka musi spełnić przetwarzając zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny określone zostały w pkt. V.6. niniejszej decyzji.

Proces rozdrabniania płytek PCB realizowany będzie na linii technologicznej tzw. WEEE. Płytki PCB trafiać będą do młyna młotkowego gdzie zostaną rozdrobnione na kawałki o wielkości 2-10 mm, a następnie sproszkowane będą do wielkości 1-3 mm. Sproszkowane materiały będą pneumatycznie transportowane w układzie zamkniętym na sito wibracyjne, gdzie przeprowadzana będzie pierwsza separacja, tj. oddzielnie pyłu i odpadów zawierających włókna oraz odpadów metali, tworzyw sztucznych i proszków. Metale wraz z tworzywami sztucznymi będą pneumatycznie transportowane w układzie zamkniętym na stół densymetryczny, gdzie za pomocą

wibracji i tłoczonego powietrza zostaną ostatecznie oddzielone. Pyły będą transportowane w układzie zamkniętym do filtra, natomiast odpady zawierające włókna oraz tworzywo będą transportowane pneumatycznie w układzie zamkniętym do stacji big-bag. Wyodrębnione metale spadać będą na taśmę wyładowczą i przechodzić przez separator magnetyczny, gdzie nastąpi oddzielenie metali ciężkich i szlachetnych od frakcji żelaznej. Cały proces prowadzony będzie automatycznie.

Proces przetwarzania kabli elektrycznych i elektronicznych polegał będzie na dwu-stopniowym rozdrobnieniu kabli na linii wstępnego rozdrabniania składającej się z dwóch młynów połączonych zespołem taśmociągów i bufora pośredniego oraz separacji magnetycznej polegającej na wydzieleniu z rozdrobnionego materiału frakcji ciężkiej (metalicznej) i frakcji lekkiej (tworzywo, sorbentów). Następnie po rozdrobnieniu wstępnym materiał kierowany będzie na główną linię technologiczną tzw. WEEE celem jego dalszego przetwarzania poprzez rozdrobnienie i rozdzielanie za pomocą separatorów densometrycznych na frakcję ciężką (metaliczną) i lekką (tworzywo i sorbent). Cały proces prowadzony będzie automatycznie.

Procesy przetwarzania odpadów kabli oraz płytek PCB realizowane na uniwersalnej linii technologicznej tzw. WEEE prowadzone będą zamiennie i odrębnie.

Uwzględniając zapis art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pkt. XVII. decyzji ustalony został zakres i sposób monitorowania prowadzonych procesów technologicznych i jego efektów.

Przetwarzanie odpadów w przedmiotowej instalacji w procesach odzysku odbywać się będzie z zachowaniem zasad dotyczących gospodarowania odpadami określonych w obowiązujących ustawach i rozporządzeniach w tym zakresie. Nadzór nad przebiegiem procesów przetwarzania odpadów będą sprawować osoby upoważnione, posiadające odpowiednie kwalifikacje i doświadczenie zawodowe w tym zakresie. Wnioskodawca posiadał będzie możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające na należyte prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.

Rodzaje i masy odpadów przetwarzanych w procesach odzysku oraz odpadów wytwarzanych ewidencjonowane będą według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

W punkcie VI. decyzji ustalono ilości przewidywanych do wykorzystania energii, materiałów, surowców i paliw. W punkcie XII. decyzji, zobowiązano również zarządzającego instalacją do podejmowania działań ograniczających ich zużycie.

W punkcie VII. niniejszej decyzji, ustalony został obowiązek prowadzenia pomiarów i ewidencjonowania wielkości emisji do środowiska w sposób zgodny z przepisami szczegółowymi w tym zakresie oraz wskazany został zakres działań podejmowanych w ramach monitorowania i kontroli działalności objętej zezwoleniem. Zarządzający instalacją prowadzi będzie monitoring instalacji zgodnie z wymaganiami określonymi w pkt. VII. decyzji. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych, określony został w pkt. IX. niniejszego pozwolenia. Przestrzegany będzie reżim

technologiczny, a przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w sposób zapewniający ograniczenie uciążliwości odorowej oraz pyłowej poza terenem do którego Spółka posiada tytuł prawny.

Na podstawie art. art. 188 ust. 3 pkt 6) ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie IX. decyzji określono sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych.

W punkcie X. decyzji, w myśl art. 211 ust. 6 pkt 3) ustawy Prawo ochrony środowiska wprowadzono zapisy określające wymagania zapewniające właściwą ochronę gleby, powierzchni ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie tym emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 2) ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie XI. decyzji ustalono wymagania konieczne dla osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. Zastosowane rozwiązania technologiczne, techniczne i sposób prowadzenia instalacji zapewniać będą wysoki stopień ochrony środowiska jako całości.

Przedmiotowa instalacja nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku występowania awarii lub zakładu o dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 roku w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016r., poz. 138).

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 9 ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie XIII. pozwolenia określone zostały sposoby postępowania w przypadku sytuacji awaryjnych oraz ustalono wymóg informowania o wystąpieniu awarii. W myśl art. 184 ust. 2 pkt. 16, w pkt. VIII. decyzji dla przedmiotowej instalacji ustalone zostały warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego.

Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane, zgodnie z art. 211. ust 6. pkt.10. ustalone zostały w pkt. XIV. niniejszej decyzji.

Pracownicy posiadać będą odpowiednie kwalifikacje w zakresie pełnionych funkcji, obsługiwanych maszyn, urządzeń oraz zostali przeszkoleni w zakresie obowiązków wynikających z eksploatacji instalacji, gospodarki odpadami oraz przepisami BHP i ochrony przeciwpożarowej.

W pkt. XV. decyzji, zgodnie z wymogami art. 211 ust. 6 pkt. 12) w/w ustawy Prawo ochrony środowiska ustalone zostały obowiązki sprawozdawcze. Prowadzącego instalację zobowiązano do przesyłania rocznych informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności funkcjonowania instalacji z warunkami określonymi w pozwoleniu.

W punkcie XVI. niniejszej decyzji, zgodnie z art. 211 ust. 8 ustawy Prawo ochrony środowiska określone zostały dodatkowe wymagania związane z eksploatacją

w/w instalacji konieczne do osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

W punkcie XVII. niniejszej decyzji, na podstawie art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018r. poz. 799 ze zm.), w związku z art. 48a. ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2018r., poz. 992 ze zm.), z uwagi iż w przedmiotowej instalacji realizowane będą procesy przetwarzania odpadów ustalone zostało zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego decyzji nakazującej Rado Sp. z o.o. Ławnica 240, 39-331 Chorzelów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, oraz i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku - w wysokości 192 000 zł (sto dziewięćdziesiąt dwa tysiące złotych) w formie polisy ubezpieczeniowej. Posiadacz odpadów ma obowiązek utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów i po jego zakończeniu, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń, o której mowa w ust.18. ustawy o odpadach. Jednocześnie zobowiązano władającego instalacją do corocznego odnawiania zabezpieczenia roszczeń z tytułu możliwości wystąpienia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku oraz przedkładania do Marszałka Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie odnowionego zabezpieczenia.

Zgodnie z art. 204. ustawy Poś instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego winny spełniać wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 207. w/w ustawy. W aktualnym stanie prawnym instalacja do odzysku odpadów z wykorzystaniem procesu fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów winna spełnić wymagania najlepszych dostępnych technik (BAT) określone w konkluzjach BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. Unii Europejskiej L 208/38).

Porównanie rozwiązań zastosowanych w przedmiotowej instalacji do wymogów konkluzji BAT:

OGÓLNE KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT	
1.1. OGÓLNA EFEKTYWNOŚĆ ŚRODOWISKOWA	
Rozwiązania według konkluzji BAT	Spełnienie wymogów BAT w instalacji
<p>BAT 1. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów 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>BAT 1. – zgodnie z BAT.</p> <p>Dla przedmiotowej instalacji wdrożony będzie i przestrzegany System Zarządzania Środowiskowego (EMS), zgodnie z wymaganiem normy PN ISO 14001:2015. Zarząd Spółki Rado przyjmie pełną odpowiedzialność za wdrożenie, rozwój i ciągłe doskonalenie oraz skuteczność Systemu Zarządzania Środowiskowego. W ramach tych działań w Zakładzie podjęte będzie:</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, podnoszenia 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;</p> <p>b) działań naprawczych i działań zapobiegawczych;</p> <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 przeprowadzony przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności;</p> <p>VII. śledzenie rozwoju czystszych technologii;</p> <p>VIII. uwzględnienie - na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji - skutków dla środowiska wynikających z likwidacji zespołu urządzeń na etapie projektowania nowej instalacji;</p> <p>IX. regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;</p> <p>X. zarządzanie strumieniem odpadów;</p> <p>XI. wykaz strumieni ścieków i gazów odłotowych;</p> <p>XII. plan zarządzania pozostałościami;</p> <p>XIII. plan zarządzania w przypadku awarii;</p> <p>XIV. plan zarządzania odorami;</p> <p>XV. plan zarządzania hałasem i wibracjami.</p>	<p>– zakomunikowanie znaczenia spełnienia wymagań klienta,</p> <p>– zapoznanie z wymaganiami prawnymi,</p> <p>– opracowanie i zakomunikowanie polityki w zakresie jakości i ochrony środowiska,</p> <p>– ustanowienie mierzalnych celów dotyczących jakości i ochrony środowiska,</p> <p>– zapewnienie dostępność zasobów dla realizacji zadeklarowanych działań, celów i doskonalenia,</p> <p>– planowanie i realizowanie technologii mających na celu najbardziej ekologiczny i efektywny sposób zagospodarowania odpadów.</p> <p>Zaplanowane i wdrożone procedury, cele i zadania określone będą w obowiązujących na terenie instalacji dokumentach, tj. Księdze Zintegrowanego Systemu Zarządzania, Instrukcjach, Kartach Stanowiska Pracy, dokumentach DTR. Prowadzony będzie nadzór nad wszystkimi dokumentami.</p> <p>Regularnie prowadzone będą przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla przeglądy Systemu Zarządzania Środowiskowego pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności.</p> <p>Opracowane będą procedury obejmujące każdy etap postępowania z odpadami. Dla instalacji opracowana będzie procedura związana z ruchem technologicznym, jak również sposobem monitoringu prowadzonych działań na każdym szczeblu, tj. technologii procesów przetwarzania odpadów, przebiegu strumieni odpadów, monitoringu środowiska oraz monitoringu zużywanych nośników energii oraz materiałów.</p> <p>Wprowadzony będzie dla pracowników przydział zadań i obowiązków, z określeniem odpowiedzialności za ich realizację. Pracownicy uczestniczyć będą w szkoleniach branżowych podnoszących ich wiedzę i kwalifikacje.</p> <p>Opracowany będzie program konserwacji stosowanych maszyn i urządzeń, uwzględniający terminy przeglądów, napraw i remontów.</p> <p>Procesy przetwarzania odpadów prowadzone będą w zgodzie z obowiązującymi przepisami prawa z uwzględnieniem zmieniającego się prawodawstwa oraz zgodnie z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p>Dla instalacji prowadzone będą wszystkie wymagane prawem działania monitoringowe. Przedstawiane wyniki poddawane będą analizie mającej na celu wprowadzenie działań zapobiegawczych. Wszelkie dane środowiskowe podlegać będą archiwizacji.</p> <p>Opracowane będą i wdrożone procedury dotyczące zarządzania strumieniem odpadów, w tym odpadów wchodzących na instalację, odpadów przechodzących pomiędzy poszczególnymi ciągami technologicznymi instalacji oraz wychodzących z instalacji.</p>
--	---

	<p>Dla instalacji opracowany będzie i wdrożony plan zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii i incydentów obejmujący: sposoby zapobiegania występowaniu oraz metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii i incydentów oraz sposoby powiadamiania o ich występowaniu. Uwzględniając lokalizację przedmiotowej instalacji, brak protestów społecznych, jak również, iż eksploatacja instalacji nie będzie powodować przekroczenia wartości dopuszczalnych, na obecnym etapie <i>nie będzie wdrożony planu zarządzania hałasem.</i></p>
<p>BAT 2. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urzędzeń w ramach BAT należy stosować <u>wszystkie poniższe techniki.</u></p> <p>a. Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór.</p> <p>Procedury mają na celu zapewnienie technicznej (i prawnej) przydatności czynności przetwarzania odpadów w przypadku poszczególnych odpadów przed ich przybyciem do zakładu. Obejmują one procedury gromadzenia informacji o odpadach dostarczonych do przetwarzania 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 dostarczane poprzedniego (- ich) posiadacza (y) odpadów.</p> <p>b. Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru.</p> <p>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</p>	<p>BAT 2.</p> <p>Pkt. a. – zgodnie z BAT</p> <p>Dla instalacji opracowane będą i wdrożone procedury regulujące charakterystykę odpadów i zasady poprzedzające ich odbiór, obejmujące:</p> <ul style="list-style-type: none"> – weryfikację dostawcy odpadów, – weryfikacja transportującego odpady, – weryfikację rodzaju odpadu planowanego do odbioru. <p>Do instalacji przyjmowane będą wyłącznie takie rodzaje odpadów, co do których istnieje pewność o możliwości ich przetworzenia w przedmiotowej instalacji jak również możliwość ich przekazania uprawnionym podmiotom do zagospodarowania. Odpady wychodzące z zakładu kierowane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odbiorców w zależności od parametrów odpadów, istotnych dla instalacji, do której będą przekazywane.</p> <p>Spółka posiadać będzie opracowaną i wdrożoną procedurę przyjęcia odpadów, która określać będzie konieczność kontroli odpadów pod kątem jakościowym (rodzaj asortymentu) oraz odmowę przyjęcia odpadów niezgodnych z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami lub pozwoleniem zintegrowanym.</p> <p>Odpady przetwarzane w instalacji będą ewidencjonowane z uwzględnieniem ich ilości i jakości. Przyjęcie odpadów do instalacji wynikać będzie głównie z charakteru odpadów i ich pochodzenia.</p> <p>Pkt. b. – zgodnie z BAT</p> <p>Spółka posiadać będzie opracowaną i wdrożoną procedurę przyjęcia odpadów. Procedura ta regulować będzie zasady weryfikacji przyjmowanych odpadów w zakresie:</p>

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.

c. Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów.

Systemy 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 nr referencyjny odpadów, informacje o poprzednim (-ich) posiadaczu (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.

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 z oczekiwaniami, np. na podstawie istniejących norm EN. System zarządzania pozwala również monitorować i optymalizować efektywność przetwarzania odpadów i w tym celu może

- wszystkie środki transportu przywożące odpady będą rejestrowane, identyfikowane, ewidencjonowane oraz archiwizowane w systemie komputerowym,
- w miejscu rozładunku zweryfikowany będzie rodzaj odpadu zadeklarowany podczas operacji przyjęcia do zakładu w oparciu o inspekcję wizualną, w przypadku niezgodności z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami lub pozwoleniem zintegrowanym następować będzie odmowa przyjęcia odpadów,
- w razie potrzeby będą pobierane próbki odpadów do badań i analiz,
- próbkowanie, sprawdzenie i analizy będą wykonywane przez przeszkolonych i doświadczonych pracowników z użyciem specjalistycznego sprzętu.

Pkt. c. – zgodnie z BAT

Spółka posiadać będzie opracowaną i wdrożoną procedurę przyjęcia odpadów. Procedura ta regulować będzie zasady postępowania z odpadami przyjętymi do instalacji w zakresie:

- weryfikacji rodzaju i masy dostarczonych odpadów,
- skierowania do wskazanych przez przeszkolony i uprawniony personel miejsc przyjęcia odpadów w hali,
- oznaczenie właściwym kodem odpadu odpadów przyjętych do instalacji,
- wprowadzenie na stan ewidencji w systemie informatycznym rodzaju i ilości przyjętych do instalacji odpadów.

Prowadzone będą bilanse przetwarzanych odpadów w układzie miesięcznym, kwartalnym, półrocznym i rocznym. Bilanse uwzględnić będą masę odpadów przyjętych, wytworzonych, jak również odpadów przekazanych do odzysku czy unieszkodliwienia. Prowadzona będzie odrębna ewidencja dla każdego rodzaju odpadu.

Pkt. d. – zgodnie z BAT

W zakładzie wdrożony będzie System Zarządzania Środowiskowego (EMS). W ramach tego systemu opracowany i wdrożony będzie system zarządzania jakością produktu, który będzie miał na celu zapewnienie zgodności odpadów uzyskanych w wyniku przetwarzania z oczekiwaniami rynku, tj. podmiotów zewnętrznych, którym przekazywane będą wydzielone partie surowcowe odpadów oraz zapewnienia zgodności z obowiązującymi przepisami prawa.

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.

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 określenia czasu i miejsca przechowywania odpadów.

Technik sortowania:

- klasyfikacja powietrzna (separacja powietrzna),
- separator metali,
- separacja elektromagnetyczna metali nieżelaznych,
- oddzielanie ręczne,
- oddzielanie magnetyczne,
- spektroskopia w bliskiej podczerwieni,
- zbiorniki flotacyjne,
- oddzielaniu gabarytowe,
- stół wibracyjny,
- systemy RTG

Przewarzenie odpadów realizowane będzie zgodnie z opracowaną technologią procesu produkcyjnego, który pozwalał będzie na: przetwarzanie w instalacji odpadów kabli i wytwarzanie z nich odpadów metali żelaznych, odpadów metali nieżelaznych, odpadów tworzyw sztucznych, surowców metali nieżelaznych oraz surowców tworzyw sztucznych, przetwarzanie w instalacji odpadów płytek PCB (mielenie) wymontowanych ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego w ramach procesu ręcznego demontażu, ręczny demontaż zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego i wytwarzanie odpadów metali żelaznych, odpadów metali nieżelaznych, odpadów tworzyw sztucznych, elementów zużytego sprzętu, płytek PCB.

Odpady wychodzące z instalacji będą kierowane do odbiorców uprawnionych do odbioru w zależności od parametrów odpadów, istotnych dla instalacji, na którą będą przekazywane.

Wdrożony System Zarządzania Środowiskowego pozwalał będzie monitorować i optymalizować efektywność przetwarzania odpadów i w tym celu obejmował będzie analizę przepływu odpowiednich elementów w całym procesie przetwarzania odpadów.

W instalacji rejestrowane i przechowywane będą dane dotyczące rodzaju i ilości odpadów przetwarzanych oraz wytwarzanych. Ewidencja odpadów prowadzona jest przy użyciu dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów.

Pkt. e. – zgodnie z BAT

W instalacji odpady magazynowane będą selektywnie w zależności od ich rodzaju i właściwości zarówno przed procesem przetwarzania jak i po procesie przetwarzania aby umożliwić łatwiejsze i bezpieczniejsze dla środowiska ich magazynowanie oraz przetwarzanie.

Segregacja odpadów polegać będzie na fizycznym oddzieleniu odpadów oraz na procedurach umożliwiających określenia czasu i miejsca magazynowania tych odpadów.

W zakresie sortowania stosowane będą następujące techniki:

- oddzielanie ręczne – segregacja wstępna odpadów w zależności od ich rodzaju (zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny, płytki PCB, kable),
- separacja na sicie wibracyjnym – pierwsza separacja sproszkowanych odpadów,
- separacja densymetryczna – wydzielenie odpadów metali ciężkich i tworzyw sztucznych,
- separacja magnetyczna – oddzielenie elementów ferromagnetycznych.

f. Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów.

Zgodność jest zapewniona dzięki zbiorowi środków weryfikacyjnych i testów w celu wykrycia wszelkich niepożądanych lub potencjalnie niebezpiecznych reakcji chemicznych (np. polimeryzacji, powstania 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.

g. Sortowanie dostarczanych odpadów stałych.

Sortowanie odpadów stałych 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 densymeryczna, np. za pomocą klasyfikacji powietrznej, w separatorach flotacyjno-sedymentacyjnych, na stołach wibracyjnych,
- oddzielanie na podstawie wielkości metodą przesiewania.

Każdy odpad będzie posiadał wyznaczone, selektywne miejsce magazynowania. Każde miejsce magazynowania będzie oznaczone kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. Określony będzie czas magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zarówno przyjmowanych do przetwarzania jak i odpadów wytwarzanych. Ilość magazynowanych odpadów nie będzie przekraczać pojemności magazynów, a sposób magazynowania odpadów nie będzie powodował zanieczyszczenia środowiska, jak również uciążliwości zapachowych.

Pkt. f. – zgodnie z BAT

Odpady dostarczone na teren instalacji poddawane będą procesom przetwarzania (odzysku) w oparciu o dokonywaną ocenę uwzględniającą rodzaj i właściwości odpadów. Personel kierowniczy posiadać będzie pełną wiedzę odnośnie stosowanych w instalacji procesów technologicznych przyporządkowanych różnym rodzajom dostarczanych odpadów. Wiedza ta pozwolić będzie na właściwe kierowanie strumieniem odpadów w celu zapewnienia możliwie bezpiecznego i na jak najwyższym poziomie odzysku zawartych w odpadach surowców i materiałów.

Pkt. g. – zgodnie z BAT

Odpady dostarczane na teren instalacji będą podlegały segregacji bezpośrednio po ich dostarczeniu. Miejsca magazynowania odpadów przyjmowanych będą wyznaczone. Każdy rodzaj magazynowanego odpadu posiadać będzie własne selektywne miejsce magazynowania. Wytwarzane w instalacji odpady będą to odpady wysortowane w procesie przetwarzania, jak również odpady związane z utrzymaniem sprawności wykorzystywanych w instalacji urządzeń technologicznych oraz utrzymaniem czystości instalacji.

Wytwarzane odpady w wyniku ręcznego demontażu będą separowane i przekazywane do wyznaczonych miejsc magazynowania.

W zakresie sortowania stosowane będą następujące techniki:

- oddzielanie ręczne,
- separacja na sicie wibracyjnym,
- separacja densymetryczna,
- separacja magnetyczna.

<p>BAT 3. 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, <u>obejmujący wszystkie następujące elementy:</u></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>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>Uwaga: Zakres (np. poziom szczegółowości oraz charakteru wykazu odnosi się do charakteru, skali i złożoności instalacji oraz od zasięgu jej ewentualnego wpływu na środowisko (uwarunkowanego również rodzajem i ilością przetwarzanych odpadów).</p>	<p>Pkt. 3 – zgodnie z BAT.</p> <p>W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do powietrza dla instalacji prowadzony będzie wykaz strumienia gazów odlotowych wprowadzanych do powietrza, jako część systemu zarządzania środowiskowego.</p> <p><u>Ścieki technologiczne</u> nie będą wytwarzane w toku eksploatacji przedmiotowej instalacji, z tego też względu nie będzie prowadzony wykaz strumieni odprowadzanych ścieków technologicznych.</p> <p>Odrębny strumień stanowiąc będą wody opadowe. Dla instalacji zastosowane będą rozdzielne systemy gospodarowania wodą opadową. Wody opadowe z dachów z placów i dróg będą kanalizacja deszczową odprowadzane do sieci deszczowej EURO-PARK Mielec.</p> <p>Place manewrowe i magazynowe wykonane będą jako szczelne, wyposażone w urządzenia do ujmowania, oczyszczania i magazynowania wód opadowych.</p> <p><u>Strumień gazów odlotowych</u> z instalacji będzie sprecyzowany z jednoczesnym wskazaniem poziomu i rodzaju substancji dopuszczonej do wprowadzanie do powietrza.</p> <p>Dla instalacji wykonany będzie centralny system odpylania dla procesów rozdrabniania i separacji metal-tworzywo z odciążeniem na wysokosprawny filtr tkaninowy o przepuszczalności pyłów 2-5 mg/m³.</p> <p>Dla instalacji opracowany będzie schemat przebiegu poszczególnych grup przyjmowanych, przetwarzanych i wytarzanych odpadów.</p>
<p>Bat 4. Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów, w ramach BAT <u>należy stosować wszystkie poniższe techniki.</u></p> <p>a. Zoptymalizowane miejsce magazynowania</p> <p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> – miejsce magazynowania jest usytuowane możliwie jak najdalej z technicznego 	<p>Pkt. 4 – zgodnie z BAT.</p> <p>Pkt. a. – zgodnie z BAT</p> <p>W bezpośrednim sąsiedztwie zakładu/ instalacji nie ma cieków wodnych ani instalacji wrażliwych. Miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów usytuowane będą w bezpośrednim</p>

<p>i ekonomicznego punktu widzenia od obiektów wrażliwych, cieków wodnych itp.,</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 wydłużone i odległości przemieszczania na terenie zakładu). <p>b. Odpowiednia pojemność magazynowania</p> <p>Wdrażane są środki w celu uniknięcia gromadzenia odpadów, takie jak;</p> <ul style="list-style-type: none"> - wyraźnie ustalona i nie przekraczana pojemność magazynowania odpadów wzięwszy pod uwagę charakterystykę odpadów (np. w odniesieniu do ryzyka pożaru) i zdolności przetwarzania, - ilość przechowywanych odpadów jest regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania, - wyraźnie ustalony maksymalny czas magazynowania odpadów. <p>c. Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania</p> <p>Obejmuje to takie środki jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprzęt używany do zakładu, rozładunku i magazynowania odpadów jest wyraźnie udokumentowany 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. 	<p>sąsiedztwie miejsc ich przetwarzania co będzie minimalizować zbędne postępowanie z tymi odpadami oraz ograniczać do minimum konieczność ich przemieszczania pomiędzy poszczególnymi ciągami technologicznymi.</p> <p>Organizacja wewnętrznego transferu odpadów eliminować będzie ich dwukrotne przewożenie w obrębie zakładu/instalacji.</p> <p>Miejsca magazynowania odpadów wchodzących na instalację będą wyznaczone możliwie najbliżej wejść, natomiast miejsca magazynowania odpadów wychodzących będą wyznaczone możliwie najbliżej wyjść. Organizacja transportu wewnętrznego będzie ustalona tak, aby drogi transportu odpadów wzajemnie się nie przecinały.</p> <p>Pkt. b. – zgodnie z BAT</p> <p>Masa dostarczanych odpadów na instalację nie będzie przekraczała mocy magazynowych i przerobowych instalacji. Ilość magazynowanych odpadów będzie regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania.</p> <p>Ustalony będzie maksymalny czas magazynowania odpadów - odpady magazynowane będą wyłącznie do czasu zebrania odpowiedniej ilości uzasadniającej ich transport.</p> <p>Pkt. c. – zgodnie z BAT</p> <p>Miejsca magazynowania odpadów będą zlokalizowane możliwie najdalej od miejsc wrażliwych. Na terenie przedmiotowej instalacji wszystkie odpady zarówno przeznaczone do przetwarzania jak i wytwarzane magazynowane będą w hali w wyznaczonych i wydzielonych miejscach, co będzie gwarantować odpowiednie ich zabezpieczenie przed wpływem zewnętrznych warunków atmosferycznych. Powierzchnia miejsc magazynowych będzie nieprzepuszczalna. Miejsca magazynowania odpadów będą odpowiednio oznakowane.</p> <p>Infrastruktura zakładu będzie dostosowana do magazynowania i postępowania z odpadami niebezpiecznym.</p> <p>Sprzęt do obsługi miejsc magazynowych, załadunku, rozładunku i przeładunku odpadów będzie odpowiednio oznakowany i dobrze widoczny. Prowadzony będzie nadzór technologiczny nad stanem technicznym urządzeń oraz dokonywane będą analizy wyników prowadzonego monitoringu.</p> <p>W celu unikania nagromadzenia odpadów w instalacji odpady magazynowane będą wyłącznie do czasu zebrania odpowiedniej ilości uzasadniającej ich transport.</p>
---	--

<p>d. Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi</p> <p>W stosowanych przypadkach do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi wykorzystuje się obszar specjalnie przeznaczony do tego celu.</p>	<p>Pojemniki, kontenery, kosze stalowe magazynowe wykonane będą z materiału dostosowanego do składu i rodzaju magazynowanego w nich odpadu.</p> <p>Pkt. d. – zgodnie z BAT</p> <p>Na terenie przedmiotowej instalacji wszystkie odpady zarówno przeznaczone do przetwarzania jak i wytwarzane magazynowane będą w hali w wyznaczonych i wydzielonych miejscach, co będzie gwarantować odpowiednie ich zabezpieczenie przed wpływem zewnętrznych warunków atmosferycznych. Powierzchnia miejsc magazynowych będzie nieprzepuszczalna. Miejsca magazynowania odpadów będą odpowiednio oznakowane.</p> <p>Odpady niebezpieczne magazynowane będą w specjalnie do tego celu przeznaczonych magazynach, w sposób uniemożliwiający łatwy do nich dostęp. Do magazynowania wykorzystywane będą pojemniki, kontenery, kosze stalowe wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów w nich umieszczonych.</p>
<p>Bat 5. Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów, BAT polega na opracowaniu i wdrożeniu procedur postępowania i przemieszczania.</p> <p>Procedury postępowania i przemieszczania 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"> – postępowaniem z odpadami i przemieszczaniem odpadów zajmuje się kompetentny personel, – postępowanie z odpadami i przemieszczanie odpadów są należycie dokumentowane, zatwierdzane przed wykonaniem i weryfikowane po wykonaniu, – stosuje się środki mające na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków, – podczas mieszania lub łączenia odpadów (np. odsysanie pyłących/sproszkowanych odpadów) stosuje się eksploatacyjne i konstrukcyjne środki ostrożności. <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>Pkt. 5 – zgodnie z BAT.</p> <p>Ryzyko środowiskowe związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów w przedmiotowej instalacji będzie niewielkie. W instalacji wszystkie procesy związane z przemieszczaniem odpadów oraz ich transportem realizowane będą wewnątrz hali, co gwarantować będzie odpowiednie zabezpieczenie tych odpadów przed wpływem zewnętrznych warunków atmosferycznych oraz zabezpieczać będzie wpływ odpadów na środowisko. Miejsca wyznaczone jako drogi transportowe odpadów w zakładzie nie będą mieć powiązania z instalacjami wrażliwymi instalacji.</p> <p>W celu ograniczenia ryzyka organizacja wewnętrznego transferu odpadów eliminować będzie ich dwukrotne przewożenie w obrębie zakładu/instalacji.</p> <p>Miejsca przemieszczania odpadów będą szczelne i wyłączone z ruchu w celu zminimalizowania zagrożenia.</p>
<p>Podsumowanie: Instalacja spełnienia wszystkie wymogi BAT w zakresie pkt. 1.1. Ogólna efektywność środowiskowa.</p>	
<p style="text-align: center;">1.2. MONITOROWANIE</p>	
<p style="text-align: center;">Rozwiązania według konkluzji BAT</p>	<p style="text-align: center;">Spełnienie wymogów BAT w instalacji</p>
<p>Bat 6 – nie dotyczy.</p>	
<p>Bat 7 – nie dotyczy.</p>	

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	Proces przetwarzania odpadów	Minimalna częstotliwość monitorowania ¹⁾
Pył monitorowanie powiązane z BAT 41	fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów stałych	Raz na sześć miesięcy
amoniak NH ₃ monitorowanie powiązane z BAT 41	fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów stałych ²⁾	Raz na sześć miesięcy
Całkowite LZO monitorowanie powiązane z BAT 41	fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów stałych ²⁾	Raz na sześć miesięcy

1) Częstotliwość można ograniczyć gdy poziomy emisji okazują się wystarczająco stabilne.

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.

Monitorowanie powiązane z BAT 41

Bat 9 - nie dotyczy

Bat 10 - nie dotyczy

Bat 11. W ramach BAT monitoruje się roczne zużycie wody, energii i surowców, a także roczne wytwarzanie pozostałości i ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku.

Monitorowanie obejmuje bezpośrednie pomiary, obliczenia lub rejestrację np. z pomocą odpowiednich liczników lub faktur. Monitorowanie jest prowadzone na najbardziej odpowiednim poziomie (np. na poziomie procesu lub zakładu/instalacji i uwzględnia wszystkie istotne zmiany w zakładzie /instalacji.

Bat 8 – zgodnie z BAT

Emisja zorganizowana z instalacji to emisja:

- z procesu obróbki fizycznej (rozdrabniania i separacji metali oraz tworzyw) - zanieczyszczenia odprowadzone w sposób wymuszony poprzez centralny system odpylania na wysokosprawny filtr tkaninowy.

W zakresie spełniania wymagań, zgodnie z wymogami Bat monitorowane będą:

Substancja /parametr	Proces przetwarzania odpadów	Minimalna częstotliwość monitorowania ¹⁾
Pył ogółem monitorowanie powiązane z BAT 41	fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów stałych	Monitoring realizowany będzie z częstotliwością raz na sześć miesięcy.
amoniak NH ₃ monitorowanie powiązane z BAT 41	fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów stałych ²⁾	Nie zidentyfikowano.
Całkowite LZO monitorowanie powiązane z BAT 41	fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów stałych ²⁾	Nie zidentyfikowano.

1) Częstotliwość można ograniczyć gdy poziomy emisji okazują się wystarczająco stabilne.

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.

Bat 11. – zgodnie z BAT

Monitorowanie obejmować będzie bezpośrednie pomiary, obliczenia lub rejestrację za pomocą odpowiednich urządzeń pomiarowych, dokumentów wewnętrznych oraz faktur.

Monitoring instalacji realizowany będzie w zakresie rocznego zużycia:

- energii elektrycznej,
- oleju napędowego,
- olejów smarowniczych i smarów,
- środków dezynfekcyjnych,
- sorbentów.

Prowadzony będzie monitoring poboru wody na podstawie odczytów wskaźników wodomierza, z częstotliwością co 1 miesiąc.

Rejestrowane będą i przechowywane dane dotyczące rodzaju i ilości wszystkich odpadów przetwarzanych oraz wytwarzanych w toku

	<p>eksploatacji instalacji. Dla wszystkich odpadów prowadzona będzie oddzielna ewidencja. Monitoring zużycia surowców oraz ilości odpadów przetwarzanych i wytwarzanych prowadzony będzie przy użyciu programów komputerowych i księgowych (z uwzględnieniem Systemu Jakości ISO 9001 oraz Systemu Środowiskowego ISO 14001).</p>
<p>Podsumowanie: Instalacja spełnienia wszystkie wymogi BAT w zakresie pkt. 1.2. Monitorowanie instalacji.</p>	
<p style="text-align: center;">1.3 EMISJE DO POWIETRZA</p>	
<p>Bat 12 – nie dotyczy.</p>	
<p>Bat 13 – nie dotyczy.</p>	
<p>Bat 14. 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>a. Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> – odpowiednia konstrukcja układu rurociągów (np. zminimalizowanie długości rurociągów, zmniejszenie liczby kolnierzy i zaworów, stosowanie spawnych łączników i rur), – preferowanie przepływu grawitacyjnego zamiast pomp, – ograniczenie wysokości spadku materiału, – ograniczenie prędkości ruchu kołowego, – wykorzystanie barier wiatrowych. <p>Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania.</p> <p>b. Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności</p> <p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zawory z podwójnym uszczelnieniem dławicowym lub równie skuteczne urządzenia, – uszczelki o wysokim poziomie integralności (takie jak uszczelki spiralnie zwijane, połączenia pierścieniowe) do zastosowań o krytycznym znaczeniu, – pompy/sprężarki/mieszalniki wyposażone w mechaniczne uszczelnienia zamiast uszczelnienia dławicowego, – pompy/sprężarki/mieszalniki napędzane magnetycznie, – odpowiednie otwory dla elastycznego przewodu serwisowego, szczypców do przebijania, głowic wiertarskich, np. podczas odgazowania WEEE zawierającego VFC i /lub VHC. <p>Zastosowanie: Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku istniejących</p>	<p>Bat 14. – zgodnie z BAT.</p> <p>W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, w instalacji zastosowane będą następujące techniki i rozwiązania:</p> <ul style="list-style-type: none"> – odpowiednia konstrukcja układu urządzeń i rurociągów, – ograniczenie prędkości ruchu kołowego, – przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów, które mogą generować emisje rozproszone w zamkniętych urządzeniach usytuowanych w hali, – gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji, – regularne czyszczenie całego terenu na którym przetwarzane będą odpady (hala, obszary ruchu kołowego, magazyny), sprzętu, pojemników, kontenerów, koszy stalowych. <p>Transport wewnętrzny odpadów odbywał się będzie po wyznaczonych trasach. Instalacja wyposażona będzie w urządzenia technologiczne odpowiednio dostosowane do prowadzonych procesów przetwarzania.</p> <p>W instalacji zastosowane będą urządzenia technologiczne wykonane z wysokiej jakości materiałów.</p> <p>Prowadzony będzie nadzór technologiczny nad pracą instalacji i stanem technicznym urządzeń oraz dokonywana analiza wyników prowadzonego monitoringu technologicznego.</p>

zespołów urządzeń ze względu na wymagania eksploatacyjne.

c. Zapobieganie korozji

Obejmuje to następujące techniki:

- odpowiedni wybór materiałów budowlanych,
- nakładanie okładziny lub powłoki w przypadku sprzętu i malowanie rur inhibitorami korozji

Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania.

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 za pomocą systemu wyciągów powietrznych lub systemów zasysania powietrza umieszczonych w pobliżu źródeł emisji.

Uwaga: W zależności od ryzyka jakie stwarzają odpady pod względem emisji rozproszonych do powietrza BAT 14d jest szczególnie istotna.

Zastosowanie: Wykorzystanie obudowanych urządzeń lub budynków może być ograniczone względami bezpieczeństwa (ryzyko wybuchu obniżenie stężenia tlenu, objętość odpadów).

e. Nawilżanie

Nawilżanie potencjalnych źródeł rozproszonych emisji pyłów (np. składowiska odpadów, obszarów ruchu kołowego i otwartych procesów obsługi) za pomocą wody lub mgły wodnej.

Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania.

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 szybkobieżne.

<p>Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania.</p> <p>g. Czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady.</p> <p>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.</p> <p>Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania.</p> <p>h. Program wykrywania i eliminowania nieszczelności (LDAR)</p> <p>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 konstrukcje zespołu urządzeń oraz ilość i charakter danych związków organicznych.</p> <p>Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania.</p>	
<p>Bat 15. – nie dotyczy</p>	
<p>Bat 16. – nie dotyczy</p>	
<p>Podsumowanie: Instalacja spełnienia wszystkie wymogi BAT w zakresie pkt. 1.3. Emisje do powietrza.</p>	
<p style="text-align: center;">1.4 HAŁAS I WIBRACJE</p>	
<p>Bat 17. 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, który obejmuje wszystkie następujące elementy:</p> <ol style="list-style-type: none"> I. protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram; II. protokół monitorowania hałasu i wibracji; III. protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu i wibracji, np. skargi; IV. program ograniczania hałasu i wibracji mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. <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>Bat 17 – zgodnie z BAT</p> <p>Emisja hałasu z instalacji poza teren, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny nie będzie powodować przekroczenia standardów jakości środowiska.</p> <p>Badania hałasu przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń znajdujących się na wyposażeniu instalacji.</p> <p>Zgodnie z § 10 rozporządzenia Ministra z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014r. poz. 1542) okresowe pomiary hałasu w środowisku prowadzone będą z częstotliwością raz na dwa lata (...) w określonych punktach referencyjnych.</p>
<p>Bat 18. W celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT <u>należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację.</u></p>	<p>Bat 18. – zgodnie z BAT</p> <p>Instalacja położona będzie na terenie Mieleckiej Strefy Ekonomicznej SSE "EURO-PARK" w Mielcu. Teren na którym będzie zlokalizowana ma charakter</p>

<p>a. właściwa lokalizacja urządzeń i budynków</p> <p>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.</p> <p>Zastosowanie: W przypadku istniejących zespołów urządzeń przenoszenie sprzętu i wyjść lub wejść do budynków może być ograniczone z powodu braku miejsca lub nadmiernych kosztów.</p> <p>b. Środki operacyjne</p> <p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> (i) kontrola i konserwacja urządzeń; (ii) w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych; (iii) obsługa urządzeń przez doświadczony personel; (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. <p>Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania.</p> <p>c. Mało hałaśliwy sprzęt</p> <p>Może to obejmować silniki napędu bezpośredniego, sprężarki, pompy i pochodnie</p> <p>Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania.</p> <p>d. Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji</p> <p>Obejmuje to następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> (i) reduktory hałasu; (ii) izolacja akustyczna i wytłumienie wibracji urządzeń; (iii) obudowanie hałaśliwych urządzeń; (iv) zastosowanie izolacji dźwiękoszczelnej budynków. <p>Zastosowanie: może być ograniczone ze względu na brak miejsca (w przypadku istniejących zespołów urządzeń).</p> <p>e. Redukcja hałasu</p> <p>Rozchodzenie się hałasu można ograniczyć dzięki umieszczeniu barier między źródłami emisji a odbiornikami (na przykład chroniących przed hałasem ścian, wałów i budynków).</p> <p>Zastosowanie: tylko w przypadku istniejących zespołów urządzeń, ponieważ konstrukcja nowych zespołów urządzeń powinna sprawić, że technika ta stanie się zbędna. W przypadku</p>	<p>przemysłowy.</p> <p>W bezpośrednim otoczeniu Zakładu brak jest zabudowań mieszkalnych. Instalacja położona będzie w odległości około 50 m od południowej granicy SSE "EURO-PARK" w kierunku południowym oraz około 120 m w kierunku zachodnim.</p> <p>Emisja hałasu z instalacji nie będzie osiągać wartości ponadnormatywnych na terenach chronionych akustycznie. Eksploatujący przedmiotową instalację poprzez zastosowane rozwiązania techniczne i organizacyjne dążyć będzie do zminimalizowania wpływu instalacji na środowisko w zakresie emisji hałasu.</p> <p>Wszystkie urządzenia technologiczne oraz procesy przetwarzania odpadów realizowane będą w hali technologicznej.</p> <p>Eksploatujący instalację podjął działania, które przyczyniać się będą do ograniczania i minimalizacji oddziaływania akustycznego na środowisko, poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – utrzymywanie w sprawności urządzeń technologicznych, – prowadzenie bieżących i okresowych szkoleń dla osób obsługujących urządzenia technologiczne w zakresie prawidłowej ich obsługi, – zastosowanie obudowy dźwiękochłonnej dla wentylatora filtra E-1. <p>Prowadzony będzie nadzór technologiczny nad stanem technicznym urządzeń.</p> <p>Eksploatacja instalacji nie będzie powodować przekroczenia wartości dopuszczalnych określonych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014r., poz. 112).</p> <p>Dopuszczalna emisja hałasu wyrażona przez równoważny poziom dźwięku na tereny chronione akustycznie wynosić będzie:</p> <ul style="list-style-type: none"> – na granicy SSE "EURO-PARK" w Mielcu: 50 dB(A) - dla pory dziennej, 40 dB(A) - dla pory nocnej, – na granicy poszczególnych terenów SSE "EURO-PARK" w Mielcu: 60 dB(A) - dla pory dziennej, 50 dB(A) - dla pory nocnej.
--	--

<p>istniejących zespołów urządzeń umieszczenie barier może być ograniczone ze względu na brak miejsca.</p>	
<p>Podsumowanie: Instalacja spełnia wszystkie wymogi BAT w zakresie pkt. 1.4 Hałas i wibracje.</p>	
<p style="text-align: center;">1.5. EMISJE DO WODY</p>	
<p>Bat 19. Aby zoptymalizować zużycie wody, zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje do gleby i wody, w ramach BAT <u>należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik.</u></p> <p>a. Gospodarka wodna</p> <p>Zużycie wody optymalizuje się, stosując środki, które mogą obejmować:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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). <p>Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania.</p> <p>b. Recyrkulacja wody</p> <p>Ścieki zawraca się do obiegu w obrębie zespołu urządzeń, w razie potrzeby po oczyszczeniu. Stopień recyrkulacji jest uwarunkowany bilansem wodnym zespołu urządzeń, zawartością zanieczyszczeń (np. związków zapachowych) lub charakterystyka ścieków (np. zawartość substancji biogenych).</p> <p>Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania.</p> <p>c. Powierzchnia nieprzepuszczalna</p> <p>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).</p> <p>Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania.</p> <p>d. Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu</p>	<p>Bat 19. – zgodnie z BAT</p> <p>Woda do celów gospodarczych pobierana będzie z sieci EURO MEDIA w Mielcu na podstawie zawartej umowy. Pobór wody będzie opomiarowany. Zużycie wody w instalacji monitorowane będzie na podstawie odczytów wskazań wodomierza. W instalacji zużycie wody będzie optymalizowane poprzez zastosowanie następujących środków:</p> <ul style="list-style-type: none"> – czyszczenie na sucho. <p>Wszystkie urządzenia związane z poborem wody eksploatujący instalację utrzymywał będzie we właściwym stanie technicznym.</p> <p>W instalacji nie będą powstawać ścieki technologiczne.</p>

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).

Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania.

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).

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.

Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń. Możliwość ogólnego stosowania w istniejących zespołach urządzeń w ramach ograniczeń związanych z układem systemu zbierania wody.

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.

Wszystkie procesy związane z przetwarzaniem odpadów, w tym przyjęcie odpadów, ich przetwarzanie oraz magazynowanie odbywać się będą w obszarze zadaszonym na powierzchni szczelnej.

Instalacja posiadać będzie oddzielne systemy:

- kanalizacji deszczowej;
- kanalizacji sanitarnej.

Odcieki w realizowanym na instalacji procesie przetwarzania odpadów mogą powstawać w węźle przyjęcia odpadów. Zaprojektowano odwodnienie liniowe z podłączeniem do bezodpływowego osadnika.

i w zależności od zawartości zanieczyszczeń zawraca się ją do obiegu lub odprowadza do dalszego oczyszczania.

Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń. Możliwość ogólnego stosowania w istniejących zespołach urządzeń w ramach ograniczeń związanych z układem systemu odwadniania.

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.

Zastosowanie: 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.

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).

Zastosowanie: 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 odprowadzania wody.

Bat 20 – nie dotyczy.

Podsumowanie: Instalacja spełnienia wszystkie wymogi BAT w zakresie pkt. 1.5. Emisje do wody.

1.6 EMISJE POWSTAJĄCE W WYNIKU AWARII I INCYDENTÓW

Bat 21. Aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki w ramach planu zarządzania w przypadku awarii (zob. BAT 1).

a. Środki ochrony

Obejmują one takie środki, jak: ochrona zespołu urządzeń przed czynami dokonanymi w złym zamiarze, system ochrony przeciwpożarowej i przeciwwybuchowej, obejmujący sprzęt do zapobiegania, wykrywania i gaszenia, dostępność i sprawność odpowiedniego sprzętu sterującego w sytuacjach nadzwyczajnych.

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.

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.

Bat 21. – zgodnie z BAT

W celu zapobiegnięcia skutkom awarii i incydentów do środowiska w instalacji w ramach planu zarządzania w przypadku awarii będą stosowane następujące techniki:

- ograniczony będzie dostęp zespołu urządzeń dla osób trzecich, system ochrony przeciwpożarowej i przeciwwybuchowej obejmował będzie sprzęt do zapobiegania, wykrywania, i gaszenia tj. czujki, gaśnice, hydranty, wyłącznik główny prądu.

- instalacja wyposażona będzie w odpowiednie sorbenty i neutralizatory oraz systemy ADR na wypadek awarii lub incyduentu.

Spełnienie wymagania ochrony p.poż dla przedmiotowej instalacji zostało potwierdzone przez państwową Straż Pożarną.

Dla instalacji ustanowione będą niezbędne procedury postępowania na wypadek awarii w zakresie emisji z wycieków, wody gaśniczej lub zaworów bezpieczeństwa.

Dla instalacji prowadzony będzie rejestr, w którym odnotowywane będą wszystkie zaistniałe sytuacje awaryjne oraz podejmowane działania związane z ich likwidacją. Prowadzona będzie książka kontroli w celu rejestracji inspekcji w zakładzie.

Wdrożone będą procedury określające sposób identyfikacji i reagowania na sytuacje awaryjne oraz procedury określająca sposób korygowania i zapobiegania takim incydentom i awariom.

W zakładzie funkcjonował będzie system monitoringu wizyjnego z zapisem obrazu z kamer na dyskach twardych rejestratora. Instalacja nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej.

Podsumowanie: Instalacja spełnienia wymogi BAT w zakresie pkt. 1.6. Emisje powstające w wyniku awarii i incydentów.

Bat 22. – nie dotyczy.

1.8. EFKTYWNOŚĆ ENERGETYCZNA

Bat 23. Aby zapewnić efektywne zużycie energii, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki.

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 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.

Bat 23. – zgodnie z BAT

Pkt. a. – zgodnie z BAT

Dla instalacji opracowany będzie plan racjonalizacji zużycia energii. Przyjęte rozwiązania techniczne, technologiczne i konstrukcyjne gwarantować będą możliwie najniższe zużycie energii.

W instalacji prowadzony będzie nadzór nad procesami energetycznymi. Monitorowana będzie ilość zużywanych surowców oraz zużycie energii dla potrzeb własnych. Kontrola taka pozwałać będzie m.in. na:

- wykrywanie i eliminowanie nadmiernego i nieracjonalnego zużycia surowców i energii,
- uzyskanie informacji o zużyciu surowców i energii,

<p>b. Rejestr bilansu energetycznego 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>	<ul style="list-style-type: none"> – wyznaczenie podstawowej charakterystyki energetycznej procesu w celu umożliwienia przewidywania zużycia surowców i energii, – bieżące kontrolowanie różnicy pomiędzy rzeczywistym a przewidywanym ich zużyciem. <p>Dla instalacji przeprowadzane będą działania zmierzające do określenia kluczowych wskaźników w oparciu o przeliczenie na MWh/masę przetworzonych odpadów.</p> <p>Pkt. b. – zgodnie z BAT</p> <p>Raportowanie zużycia energii realizowane będzie w postaci corocznych raportów z eksploatacji instalacji przekazywanych do Urzędu Marszałkowskiego oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.</p> <p>Zużycie energii podlegać będzie monitoringowi na etapie poszczególnych procesów technologicznych.</p>
<p>Podsumowanie: Instalacja spełnia wszystkie wymogi BAT w zakresie pkt. 1.7. Efektywność energetyczna.</p>	
<p style="text-align: center;">1.9. PONOWNE WYKORZYSTANIE OPAKOWAŃ</p>	
<p>Bat 24. Aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania, w ramach BAT należy zmaksymalizować ponowne wykorzystanie opakowań w ramach planu zarządzania pozostałościami (BAT 1).</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). W razie potrzeby opakowanie wysyła się w celu odpowiedniej obróbki przed ponownym wykorzystaniem (np. odtworzenie, czyszczenie).</p> <p>Zastosowanie: Niektóre ograniczenia dotyczące zastosowania wynikają z ryzyka zanieczyszczenia odpadów powodowanego przez ponownie wykorzystywane opakowanie.</p>	<p>Bat 24. – zgodnie z BAT</p> <p>W celu ograniczania ilości odpadów opakowaniowych przekazywanych do przetwarzania zgromadzone na terenie instalacji (kanistry, beczki, pojemniki, kontenery, kosze metalowe) przeznaczone do magazynowania odpadów oraz materiałów, surowców i paliw, po poddaniu ich oczyszczeniu lub odtworzeniu będą ponownie wykorzystywane do przechowywania odpadów (stosowane będą pojemniki, kosze metalowe, kontenery, kanistry, beczki) wielokrotnego użytku).</p>
<p>Podsumowanie: Instalacja spełnia wymogi BAT w zakresie pkt. 1.9. Ponowne wykorzystanie opakowań.</p>	

2. KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW

Zastosowanie: O ile nie stwierdzono inaczej, konkluzje dotyczące BAT przedstawione w sekcji 2 mają zastosowanie do mechanicznego przetwarzania odpadów, gdy nie jest ono połączone z przetwarzaniem biologicznym, a dodatkowo do ogólnych konkluzji dotyczących BAT w sekcji 1.

2.1. Ogólne konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mechanicznego przetwarzania odpadów

2.1.1. EMISJE DO POWIETRZA

BAT 25. Aby ograniczyć emisje do powietrza pyłów oraz metali zawartych w pyłe, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

a. Cyklon - Zob. sekcja 6.1.

Stosowane głównie jako separatory wstępne pyłu gruboziarnistego.

Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania.

b. Filtr tkaninowy. Zob. sekcja 6.1.

Zastosowanie: 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. Zob. sekcja 6.1.

Zastosowanie: 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.

Zastosowanie: Ma zastosowanie wyłącznie w przypadku ograniczeń wynikających z lokalnych warunków (np. niską temperaturą, suszą).

Tabela 6.3

Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)
Pył	mg/Nm ³	2-5 ⁽¹⁾

Bat 25. – zgodnie z BAT

W instalacji w celu ograniczenia emisji do powietrza procesy przetwarzania odpadów realizowane będą w zamkniętej hali technologicznej.

Dla ograniczenia emisji pyłu z instalacji w ramach Bat zastosowany będzie filtr tkaninowy o następujących parametrach:

- sprawność – 99,9 %
- powierzchnia worków filtracyjnych - 196 m².
- ilość zamontowanych rękawów - 200 szt.,
- moc wentylatora wyciągowego - 30 kW,
- wydajność wentylatora - 19 000 m³/h,
- max. stężenie pyłu po filtrze 5 mg/Nm³.

Tabela 6.3

Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów

Parametr	BAT-AEL	Maksymalny dopuszczalny poziom emisji
Pył	2-5 mg/Nm ³	5 mg/Nm ³

<p>(1) Jeżeli nie ma możliwości zastosowania filtra tkaninowego, górna granica zakresu wynosi 10 mg/Nm³. Powiązany monitoring opisano w BAT 8.</p>	
<p>Podsumowanie: Instalacja spełnienia wszystkie wymogi BAT w zakresie pkt. 2.1.1. Emisje do powietrza.</p>	
<p>Bat 26 – nie dotyczy Bat 27 – nie dotyczy Bat 28 – nie dotyczy Bat 29 – nie dotyczy Bat 30 – nie dotyczy Bat 31 – nie dotyczy Bat 32 – nie dotyczy Bat 33 – nie dotyczy Bat 34 – nie dotyczy Bat 35 – nie dotyczy Bat 36 – nie dotyczy Bat 37 – nie dotyczy Bat 39 – nie dotyczy</p>	
<p>4. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów. O ile nie stwierdzono inaczej, konkluzje dotyczące BAT przedstawione w sekcji 4 mają zastosowanie do fizyczno - chemicznego przetwarzania odpadów, a dodatkowo do ogólnych konkluzji dotyczących BAT w sekcji 1. 4.1. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów stałych lub półpłynnych</p>	
<p>4.1.1. OGÓLNA EFEKTYWNOŚĆ ŚRODOWISKOWA</p>	
<p>Bat 40. Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy monitorować odpady dostarczone do przetworzenia w ramach procedur poprzedzających odbiór oraz procedur odbioru (zob. BAT 2). Monitorowanie odpadów dostarczonych do przetworzenia, np. pod względem:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zawartości substancji organicznych, środków utleniających, metali (np. rtęci), soli, związków zapachowych, – potencjału wytwarzania H₂ po zmieszaniu pozostałości oczyszczania gazów spalinowych z wodą, np. popiołów lotnych. 	<p>Bat 40. – zgodnie z BAT W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej w ramach BAT Spółka Rado będzie:</p> <ul style="list-style-type: none"> – stosować procedury kontroli i inspekcji odpadów przed ich przetwarzaniem; – kontrolować i usuwać niebezpieczne przedmioty ze strumienia odpadów dostarczonych do przetworzenia i ich bezpieczne magazynowanie (np. butli z gazem, nieoczyszczonych pojazdów wycofanych z eksploatacji, nieoczyszczonego WEEE, przedmiotów skażonych PCB lub rtęcią, przedmiotów radioaktywnych); – do przetwarzania nie będą przyjmowane pojemniki w żadnej postaci.
<p>Podsumowanie: Instalacja spełnienia wszystkie wymogi BAT w zakresie pkt. 4.1.1. Ogólna efektywność środowiskowa.</p>	
<p>4.1.2 EMISJE DO POWIETRZA</p>	
<p>Bat 41. Aby ograniczyć emisje pyłu, związków organicznych oraz NH₃ do powietrza, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z poniższych technik lub ich kombinację.</p> <p>a. Adsorpcja. Zob. sekcja 6.1. Opis techniki: Adsorpcja jest heterogeniczną reakcją, w której cząsteczki gazu są zatrzymywane na powierzchni stałej lub ciekłej, na której określone związki osiadają chętniej niż inne i w ten sposób usuwa je ze ścieków oczyszczonych. Gdy możliwości adsorpcyjne danej powierzchni zostaną przekroczone, adsorbent zostaje zastąpiony lub adsorbowana</p>	<p>Bat 41. – zgodnie z BAT W instalacji w celu ograniczenia emisji do powietrza procesy przetwarzania odpadów realizowane będą w zamkniętej hali technologicznej. Powietrze procesowe z instalacji odprowadzane będzie do atmosfery w sposób wymuszony poprzez centralny system odpylania na wysokosprawny filtr tkaninowy o poziomie emisji pyłu 2-5 mg/Nm³, sprawności – 99,9 %. W zakresie spełniania wymagań monitorowany będzie pyły ogółem, z częstotliwością raz na sześć miesięcy.</p>

zawartość zostaje poddana desorpcji w ramach regeneracji adsorbentu. W przypadku desorpcji zanieczyszczenia zazwyczaj mają wyższe stężenie i można je odzyskać lub unieszkodliwić. Najbardziej rozpowszechnionym adsorbentem jest ziarnisty węgiel aktywny.

Typowe substancje zanieczyszczające poddawane redukcji - rtęć, lotne związki organiczne, siarkowodór, związki zapachowe.

b. Filtr biologiczny. Zob. sekcja 6.1.

Opis techniki: Strumień gazów odlotowych przepuszcza się przez złożę materiału organicznego (takiego jak torf, wrzos, kompost, korzenie, kora drzew, drewno iglaste i różne kombinacje) lub materiału obojętnego (takiego jak il, węgiel aktywny i poliuretan), w którym jest on biologicznie utleniany przez naturalnie występujące tam mikroorganizmy do dwutlenku węgla, wody, soli nieorganicznych i biomasy. Filtr biologiczny projektuje się z uwzględnieniem rodzaju lub rodzajów odpadów dostarczanych do przetworzenia. Dokonuje się wyboru odpowiedniego materiału wypełnienia, np. pod względem pojemności wodnej gleby, gęstości objętościowej, porowatości, integralności strukturalnej. Ważna jest również odpowiednia wysokość i powierzchnia złoża filtra. Filtr biologiczny podłącza się do odpowiedniego systemu wentylacji i cyrkulacji powietrza w celu zapewnienia równomiernego rozkładu powietrza w wypełnieniu i wystarczającego czasu przebywania gazu odlotowego w złożu. Wstępne przetwarzanie gazów odlotowych przed filtrem biologicznym (np. przy pomocy wody lub płuczki kwasowej) może być potrzebne w przypadku wysokiej zawartości NH_3 (np. 5–40 mg/Nm³) w celu kontrolowania pH środowiska i ograniczenia tworzenia N_2O w filtrze biologicznym. Niektóre inne związki zapachowe (np. merkaptany, H_2S) mogą powodować zakwaszenie mediów filtra biologicznego i wymagają użycia płuczki wodnej lub zasadowej do wstępnego przetwarzania gazów odlotowych przed filtrem biologicznym.

Typowe substancje podawane redukcji: Amoniak, siarkowodór, lotne związki organiczne, związki zapachowe

c. Filtr tkaninowy. Zob. sekcja 6.1.

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

Tabela 6.8

Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych pyłu do powietrza z fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów stałych lub półpłynnych

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)	Maksymalny dopuszczalny poziom emisji
Pył	mg/Nm ³	2–5	5 mg/Nm ³

pracy. Filtr tkaninowy wykorzystuje się w przypadku mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Typowe substancje poddawane redukcji: pył

d. Oczyszczanie na mokro. Zob. sekcja 6.1.

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.

Płuczki wodne, kwasowe lub alkaliczne stosuje się w połączeniu z filtrem biologicznym, utlenianiem termicznym lub adsorpcją na węglu aktywnym.

Typowe substancje poddawane redukcji: Pył, LZO, gazowe związki kwasowe (płuczka zasadowa), gazowe związki zasadowe (płuczka kwasowa)

Tabela 6.8

Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych pyłu do powietrza z fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów stałych lub półpłynnych

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)	Proces przetwarzania odpadów
Pył	mg/Nm ³	2-5	fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów stałych

Powiązany monitoring opisano w BAT 8.

Podsumowanie: Instalacja spełnienia wszystkie wymogi BAT w zakresie pkt. 4.1.2. Emisje do powietrza.

Bat 42. - nie dotyczy
 Bat 43. - nie dotyczy
 Bat 44. - nie dotyczy
 Bat 45. - nie dotyczy
 Bat 46. - nie dotyczy
 Bat 47. - nie dotyczy
 Bat 48. - nie dotyczy
 Bat 49. - nie dotyczy
 Bat 50. - nie dotyczy
 Bat 51. - nie dotyczy
 Bat 52. - nie dotyczy
 Bat 53. - nie dotyczy

Uwzględniając powyższe w decyzji wykazano, że instalacja której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1, w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska wynikające z przepisów prawa. Z przeprowadzonej analizy wynika, że Rado Sp. z o.o. poprzez stosowanie odpowiednich rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz realizowanie monitoringu spełni wymogi zawarte w w/w dokumencie referencyjnym BAT. Instalacja spełniać będzie wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji hałasu do środowiska oraz w zakresie gospodarowania odpadami.

Rado Sp. z o.o. jako prowadzący przedmiotową instalację posiadał i realizował będzie politykę dotyczącą jakości środowiska i bezpieczeństwa obejmującą zespół działań zmierzających do minimalizacji wpływu na środowisko. Funkcjonujący w Spółce certyfikowany System zarządzania jakością oraz system Zarządzania Środowiskowego wg. normy ISO 14001 zapewnił będzie ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2018r. poz. 799 ze zm.) oraz określa warunki przetwarzania i magazynowania odpadów na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r. poz. 992 ze zm.).

Wykorzystywane na terenie Zakładu substancje nie będą stwarzać zagrożenia, prowadzony będzie monitoring zużywanej na potrzeby instalacji energii, wody i innych surowców oraz materiałów i paliw oraz działania ograniczające ich zużycie. Proces fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów prowadzi będzie do wydzielenia frakcji nadających się do ponownego wykorzystania materiałowo lub energetycznie. We wniosku przedstawione zostały rozwiązania konstrukcyjne instalacji i urządzeń, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom; m.in. rozwiązania chroniące środowisko wodno – gruntowe.

W odniesieniu do art. 186 ustawy Prawo ochrony środowiska, stwierdzono, że we wniosku o wydanie pozwolenia wykazane zostało, że oddziaływanie przedmiotowej instalacji nie będzie powodować pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenia życia i zdrowia ludzi.

Tym samym, uwzględniając wszystkie przywołane w uzasadnieniu okoliczności faktyczne i prawne co do zawartości wniosku, należało uwzględnić żądanie wniosku Rado Sp. z o.o., Ławnica 240, 39-331 Chorzelów (NIP: 8172037826, Regon: 180192882) w zakresie udzielenia Spółce pozwolenia zintegrowanego na eksploatację w Mielcu na terenie SSE EURO-PARK Mielec przy ul. Wojska Polskiego 3 instalacji do odzysku odpadów niebezpiecznych o zdolności przetwarzania ponad 10 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki fizyczno-chemicznej odpadów niebezpiecznych, tj. instalacji do przetwarzania odpadowego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, płytek PCB oraz kabli telekomunikacyjnych i energetycznych.

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Pozwolenie zostało wydane na wniosek podmiotu podejmującego realizację nowej instalacji, zgodnie art. 191a ustawy Prawo ochrony środowiska.

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

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

Zgodnie z art. 147 ustawy Prawo ochrony środowiska na prowadzącym instalację nowo zbudowaną lub zmienianą w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, ciążą obowiązek przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji. Obowiązek, o którym mowa należy zrealizować najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.

opłata skarbową w wys. 2 011,00 zł
uiszczoną w dniu 22.06.2018r.
na rachunek bankowy
Nr 17102043912018006200000423
Urzędu Miasta Rzeszowa



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Rado Sp. z o.o.
Ławnica 240, 39-331 Chorzelów
2. OS-I. a/a.

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów