

## DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2b i 5, art. 201 ust. 1, art. 202, w związku z art. 378 ust. 1 oraz art. 211 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska /Dz. U. z 2016r. poz. 672/, art. 41 ust.1, art. 45 ust. 4, ust. 6, ust. 7, ust. 8 i ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach /Dz.U. z 2013r. poz. 21 z późn. zm./, rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 roku w sprawie katalogu odpadów /Dz.U. z 2014r. poz. 1923/, pkt 5 ppkt 3 lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości /Dz.U. z 2014r. poz. 1169/, a także art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku - Kodeks postępowania administracyjnego /Dz.U. z 2016r. poz. 23 z późn. zm./, po rozpatrzeniu

„Wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu Przetwarzania Odpadów (produkcja paliw alternatywnych) PARTNERS Sp. z o.o. Sp. K. przy ul. Przemysłowej 3 w Łabiszynie – instalacja w gospodarce odpadami: dla odpadów innych niż niebezpieczne, do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań: obróbka wstępna odpadów przeznaczona do termicznego przekształcania”, stanowiącego załącznik do wniosku z dnia 25.01.2016 roku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu Produkcyjnego zlokalizowanego w Łabiszynie, ul. Przemysłowa 3 przetwarzającego odpady inne niż niebezpieczne (produkcja paliwa alternatywnego), w związku z dostosowaniem instalacji do obowiązujących przepisów prawa.

### o r z e k a m:

I. Udzielić pozwolenia zintegrowanego

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

na eksploatację instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne, z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych, do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań - obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowanej

na terenie Zakładu Produkcyjnego w miejscowości Łabiszyn, ul. Przemysłowa 3, 89-210 Łabiszyn i objąć pozwoleniem zintegrowanym:

1) Instalację w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne, z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych, do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań - obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, w skład której wchodzi:

a) Instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów (produkcji paliw alternatywnych). W instalacji następuje mechanicznie przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne, pochodzących głównie z przemysłu papierniczego oraz innych odpadów przemysłowych i frakcji selektywnie zebranych - celem wytworzenia paliwa alternatywnego.

Proces technologiczny obejmuje obróbkę wstępną (sortowanie mechaniczne, mieszanie, rozdrabnianie) odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania. W wyniku przetwarzania powstają odpady palne (paliwo alternatywne), odpady metali oraz odpady stanowiące balast (frakcja podsitowa i odpady nadgabarytowe).

Zdolność przetwarzania odpadów w instalacji wynosi 15 Mg/godzinę tj. 360 Mg/dobę i 130 000 Mg/rok.

Pozwolenie zintegrowane obejmuje wytwarzanie i gospodarowanie odpadami, oraz określa emisję hałasu do środowiska, odprowadzanie ścieków.

## II. Informacje o instalacji:

1. Zakład Produkcyjny w Łabiszynie PARTNERS Sp. z o.o. Spółka Komandytowa zlokalizowany jest przy ul. Przemysłowej 3, na działce nr 35/2.

2. PARTNERS Sp. z o.o. Spółka Komandytowa jest wpisana do Krajowego Rejestru Sądowego Przedsiębiorców (Nr KRS 0000230785), jest właścicielem terenu, na którym zlokalizowany jest Zakład Produkcyjny w Łabiszynie. Komplementariusz Spółki PARTNERS Pan Marcin Roman Jopek jako Prezes Zarządu uprawniony do reprezentacji samodzielnej spółki nabył od Bydgoskich Fabryk Mebli Spółka Akcyjna z siedzibą w Bydgoszczy przedmiotową nieruchomość położoną na działce nr 35/2 przy ul. Przemysłowej 3, 89-210 Łabiszyn, Gmina Łabiszyn, Powiat Żniński na podstawie umowy sprzedaży oraz oświadczenia o ustaleniu hipoteki, zawartej w dniu 30.03.2016 roku przed notariuszem Jerzym Przybyłem w siedzibie prowadzonej przez niego Kancelarii Notarialnej w Bydgoszczy – Repertorium A numer 1998/2016.

3. Instalacja w odniesieniu, do której składany jest wniosek jest instalacją istniejącą.

4. Zakład Produkcyjny PARTNERS Sp. z o.o. Spółka Komandytowa zlokalizowany w miejscowości Łabiszynie zajmuje się produkcją paliwa alternatywnego.

## III. Warunki eksploatacyjne instalacji:

### III.1 Warianty funkcjonowania instalacji

#### III.1.1. Czas pracy instalacji

Zakład Przetwarzania Odpadów przy ul. Przemysłowej 3 w Łabiszynie będzie pracował w systemie 3-zmianowym, przez 7 dni w tygodniu przez cały rok. Linia technologiczna do produkcji paliwa alternatywnego będzie pracowała maksymalnie 24 godziny/dobę, w porze dziennej (w godz. 6<sup>00</sup>-22<sup>00</sup>) i w porze nocnej (w godz. 22<sup>00</sup>-6<sup>00</sup>) przez 365 dni w roku (za wyjątkiem postoju przez okres ok. 6 tygodni wymuszonego postojem pieców w cementowni w okresie zimowym), tj. do 7750 h/rok.

Administracja zakładu pracuje w systemie pracy 1-zmianowym.

### **III.1.2. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych**

Do warunków odbiegających od normalnych zalicza się w szczególności stany awaryjne, rozruch i zatrzymanie instalacji.

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

Praca instalacji w warunkach odbiegających od normalnych obejmuje w szczególności awarie związane z linią produkcyjną. W przypadku konieczności zatrzymania instalacji np. w wyniku awarii linii produkcyjnej, dalsza eksploatacja instalacji będzie możliwa dopiero po usunięciu przyczyn uniemożliwiających pracę. Ponadto zatrzymanie pracy instalacji może nastąpić w celu dokonania stosownych przeglądów technicznych, konserwacji (przerwa technologiczna) lub wymiany zużytych elementów maszyn w linii produkcji paliwa alternatywnego. Postój instalacji przewidziany na wykonanie niezbędnych przeglądów technicznych i konserwacji przewiduje się w okresie zimowym przez okres ok. 6 tygodni (przerwa technologiczna wymuszona postojem pieców w cementowni).

Ponowny rozruch instalacji nastąpi zgodnie z procedurami techniczno-rozruchowymi poszczególnych urządzeń tworzących linię do produkcji paliwa alternatywnego.

Zaznacza się, że rozruch i zatrzymanie instalacji nie będzie stałym elementem cyklu pracy instalacji. Instalacja jest przewidziana do pracy w ruchu ciągłym.

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

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

W przypadku wystąpienia awarii linii przetwarzania dostawy odpadów będą realizowane, aż do momentu zapełnienia placów magazynowych, dopiero wtedy może nastąpić wstrzymanie lub przekierowanie dostaw odpadów do innych instalacji.

## **III.2. Charakterystyka techniczna instalacji**

### **III.2.1. Charakter instalacji**

Instalacja do przetwarzania odpadów, dla którego występuje się z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego stanowi „**instalację istniejącą**”.

Obecnie instalacja posiada zezwolenie na przetwarzanie odpadów wydane decyzją Starosty Żnińskiego nr OŚ.6233.32.2014 z dnia 9 października 2014 roku. Decyzja zezwala na przetwarzanie odpadów z wydajnością nie przekraczającą 75 ton na dobę.

Natomiast instalacja osiągająca zdolność przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem wstępnej obróbki odpadów objęta jest obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

W związku z planowanym zwiększeniem zdolności przetwarzania istniejącego zakładu przetwarzania odpadów - produkcji paliwa alternatywnego (zrealizowanym poprzez poprawę wydajności linii produkcyjnej i zmiany organizacyjne w zakładzie), wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego.

### III.2.2. Profil produkcji i usług

Podstawową działalnością Zakładu Przetwarzania Odpadów przy ul. Przemysłowej 3 w Łabiszynie jest zbieranie i przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne pochodzących głównie z przemysłu papierniczego oraz innych odpadów przemysłowych i frakcji selektywnie zebranych (papier, tworzywa sztuczne, drewno, materiały włókiennicze) celem wytworzenia paliwa alternatywnego. W wyniku przetwarzania powstają odpady palne (paliwo alternatywne), odpady metali oraz frakcja podsitowa i odpady nadgabarytowe.

W ramach funkcjonowania obiektu prowadzone są prace obejmujące prowadzenie, eksploatację, konserwację i bieżące utrzymanie instalacji do przetwarzania odpadów, wraz z budowlami, obiektami i urządzeniami towarzyszącymi, niezbędnymi do prowadzenia działalności podstawowej i dodatkowej.

Do zakładu trafiają następujące główne strumienie odpadów:

- odpady z przemysłu papierniczego:
- mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury,
- odpady z sortownia papieru i tektury,
  - opakowania z papieru i tektury,
  - opakowania z tworzyw sztucznych,
  - selektywnie zebrana makulatura (z wyłączeniem opakowań),
  - selektywnie zebrane tworzywa sztuczne (z wyłączeniem opakowań).

Ponadto przewiduje się wykorzystanie odpadów z przetwórstwa drewna, odpady z produkcji oraz przetwórstwa masy celulozowej, tekstyliów, odpadów wielomateriałowych, odpady materiałów złożonych, błon i papieru fotograficznego, innych odpadów kalorycznych.

W wyniku odzysku wyprodukowane zostaje paliwo alternatywne o kodzie 19 12 10, które przekazywane jest do odbiorcy zewnętrznego - cementowni, w celu wykorzystania w instalacjach energetycznych (wartość opałowa paliwa alternatywnego przekracza 12-20 MJ/kg). Paliwa alternatywne to paliwa zastępcze w stosunku do paliw konwencjonalnych ciekłych (np. oleju, benzyn), stałych (np. węgla lub drewna) i gazowych. Z odpadów wyodrębnione zostają również metale o kodach 17 04 05, 19 10 01, 19 12 02, oraz odpady balastowe o kodzie 19 12 12.

Linia do produkcji paliwa alternatywnego obejmuje urządzenia do sortowania odpadów.

Proces technologiczny obejmuje :

- wydzielenie frakcji podsitowej podczas wstępnej segregacji odpadów (doczyszczania) na sicie obrotowym,
- wydzielenie metali przez automatyczny separator metali żelaznych,
- rozdrabnianie pozostałych odpadów w celu produkcji paliwa.

### III.2.3. Wydajność zakładu

Na terenie Zakładu Przetwarzania Odpadów w Łabiszynie prowadzone jest mechanicznie przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne, pochodzących głównie z przemysłu papierniczego oraz innych odpadów przemysłowych i frakcji selektywnie zebranych - celem wytworzenia paliwa alternatywnego. Zdolność przetwarzania odpadów w instalacji wynosi 15 Mg/godzinę tj. 360 Mg/dobę i 130 000 Mg/rok.

### III.2.4. Wykaz obiektów i wyposażenia technicznego

W skład instalacji do przetwarzania odpadów wchodzi następujące obiekty: hala produkcyjna – linia do przetwarzania odpadów (produkcja paliw alternatywnych), hala magazynowa – magazynowanie paliwa alternatywnego, place utwardzone – linia do przetwarzania odpadów (produkcja paliw alternatywnych); magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania; magazynowanie odpadów pochodzących z wstępnego sortowania i separacji metali.

W skład kompletnego wyposażenia poszczególnych linii produkcyjnych (technologicznych) wchodzi następujące urządzenia: przenośniki taśmowe, przenośnik ślimakowy, przesiewacz bębnowy, separator balistyczny, separatory magnetyczne, podajniki łańcuchowo-taśmowe, rozdrabniacz, ładowarki i wózek widłowy.

Na w/w nieruchomości znajduje się niezbędna infrastruktura stanowiąca zaplecze dla prowadzenia działalności, tj.: budynek biurowo-socjalny, budynek portierni, warsztat, trafostacja, magazyn, drogi dojazdowe, place i parkingi wewnętrzzakładowe, drogi techniczne, ogrodzenie terenu z bramą wjazdową i furtką, zieleń ochronna i dekoracyjna, oświetlenie terenu.

#### **IV.1. Rodzaje wykorzystywanych materiałów, surowców, paliw i energii:**

Surowcami do produkcji paliw alternatywnych będą odpady inne niż niebezpieczne. Ponadto w zakładzie zużywana będzie energia elektryczna i olej napędowy do zasilania maszyn i urządzeń, węgiel kamienny w kotłowni oraz woda na cele socjalno-bytowe.

##### **IV.1.1. Podstawowy surowiec:**

Podstawową działalnością prowadzoną w Zakładzie Przetwarzania Odpadów w Łabiszynie jest gospodarowanie odpadami, w tym:

- zbieranie odpadów (objęte odrębnym zezwoleniem),
- przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne.

Do zakładu trafiają następujące główne strumienie odpadów:

- odpady z przemysłu papierniczego:
  - mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury,
  - odpady z sortowni papieru i tektury,
- opakowania z papieru i tektury,
- opakowania z tworzyw sztucznych,
- selektywnie zebrana makulatura (z wyłączeniem opakowań),
- selektywnie zebrane tworzywa sztuczne (z wyłączeniem opakowań).

Ponadto przewiduje się wykorzystanie odpadów z przetwórstwa drewna, odpady z produkcji oraz przetwórstwa masy celulozowej, tekstyliów, odpadów wielomateriałowych, odpady materiałów złożonych, błon i papieru fotograficznego, innych odpadów kalorycznych.

Układ technologiczny zakładu umożliwi prowadzenie następujących procesów :

- mechaniczne przetwarzanie (sortowanie, mieszanie, rozdrabnianie) odpadów.

Podstawowe surowce do w/w procesów stanowią odpady zaliczone do grup rodzajowych:

- papier i tektura,
- tworzywa sztuczne,
- drewno,
- tekstylia.

W wyniku odzysku wyprodukowane zostaje paliwo alternatywne o kodzie 19 12 10, które przekazywane jest do odbiorcy zewnętrznego - cementowni, w celu wykorzystania w instalacjach energetycznych (wartość opałowa paliwa alternatywnego przekracza 12-20 MJ/kg). Paliwa alternatywne to paliwa zastępcze w stosunku do paliw konwencjonalnych ciekłych (np. oleju, benzyn), stałych (np. węgla lub drewna) i gazowych. Z odpadów wyodrębnione zostają również metale o kodach 17 04 05, 19 10 01, 19 12 02, oraz odpady balastowe o kodzie 19 12 12.

#### **IV.1.2. Paliwo:**

Ciepło dla potrzeb ogrzewania pomieszczeń zakładowych dostarczane jest z kotłowni zakładowej opalanej węglem kamiennym (ekogroszek). W kotłowni znajduje się kocioł grzewczy o mocy 35 kW. Kotłownia pracuje wyłącznie na potrzeby centralnego ogrzewania i ciepłej wody użytkowej. Maksymalne roczne zużycie paliwa dla potrzeb zakładu wynosi: węgiel kamienny - 18,8 Mg/rok, godzinowe wyniesie 5,4 kg/h.

Maksymalne roczne zużycie oleju napędowego do zasilania maszyn i urządzeń wynosi 10 Mg/rok.

#### **IV.1.3. Zużycie energii:**

Zakład zasilany jest napięciem 400 kV z sieci energetycznej ENEA, z którym przez właściciela terenu została zawarta umowa o dostawę energii elektrycznej. Zużycie energii elektrycznej rejestrowane jest układem pomiarowo-rozliczeniowym (licznik energii). Zasilanie doprowadzane jest do stacji transformatorowej, a następnie do obiektów zakładowych. Energia elektryczna zużywana jest dla potrzeb zasilania obiektów zakładowych, w tym: budynku biurowo-socjalnego, hali produkcyjnej wraz z linią technologiczną do przetwarzania odpadów, magazynów, warsztatu, portierni oraz oświetlenia terenu. Całkowite zapotrzebowanie energii elektrycznej dla potrzeb zakładu wynosi 1200 MWh/rok.

#### **IV.1.4. Zużycie wody:**

W stosowanej technologii przetwarzania odpadów nie ma zużycia wody na potrzeby technologiczne instalacji IPPC.

Zaopatrzenie Zakładu Przetwarzania Odpadów w Łabiszynie w wodę następuje przyłączem z gminnej sieci wodociągowej w Łabiszynie. Dostawcą wody jest przedsiębiorstwo wodociągowo-kanalizacyjne - Zakład Wodociągów i Kanalizacji w Łabiszynie, z którym przez właściciela terenu została zawarta umowa o zaopatrzenie w wodę. Instalacja wodociągowa doprowadzona jest do budynku biurowo-socjalnego, oraz hal produkcyjno-magazynowych. Woda zużywana jest na cele bytowe. Całkowite zapotrzebowanie wody dla zakładu wynosi  $Q_{\text{srđ}} = 1,1 \text{ m}^3/\text{d}$  (maksymalnie godzinowo  $0,07 \text{ m}^3/\text{h}$ ) i  $Q_r = 345 \text{ m}^3/\text{rok}$ . Zużycie wody rejestrowane jest na wodomierzu głównym. Pobór wody w tych ilościach może być w całości pokryty z zewnętrznej sieci wodociągowej.

### **V. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii:**

#### **V.1. Źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii:**

Zgodnie z art. 3 ust 4 ustawy Prawo ochrony środowiska poprzez emisję rozumie się wprowadzane bezpośrednio lub pośrednio, w wyniku działalności człowieka, do powietrza, wody, gleby lub ziemi substancje bądź energie, takie jak ciepło, hałas, wibracje lub pola elektromagnetyczne.

W przypadku Zakładu Przetwarzania Odpadów w Łabiszynie głównymi źródłami emisji są:

##### **1) Emisja pyłów lub gazów do powietrza:**

Źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza jest spalanie paliw: węgla kamiennego (ekogroszek) w kotłowni zakładowej o mocy 35 kW. Emisja odbywa się w sposób zorganizowany poprzez indywidualny komin. Poza tym źródło emisji niezorganizowanej do powietrza będzie stanowić spalanie paliw w silnikach maszyn roboczych (ładowarki), pojazdów osobowych (dojazd pracowników i kontrahentów) oraz pojazdów ciężarowych (dowóz surowców i wywóz produktów paliw alternatywnych) poruszających się po terenie zakładu.

b) wody opadowe i roztopowe.

W procesach technologicznych nie będą wytwarzane ścieki przemysłowe; ścieki bytowe z zaplecza socjalnego pracowników będą odprowadzane kanalizacją sanitarną do szczelnego zbiornika bezodpływowego; wody opadowe i roztopowe z nawierzchni utwardzonych (placów, dróg i parkingów) będą odprowadzane kanalizacją deszczową do szczelnego zbiornika bezodpływowego; ścieki będą wywożone do gminnej oczyszczalni ścieków.

#### **V.3.1.1. Ścieki przemysłowe:**

Na terenie wnioskowanej instalacji IPPC nie występują ścieki przemysłowe.

#### **V.3.1.2. Ścieki bytowe:**

Ścieki bytowe pochodzą z węzłów sanitarnych zaplecza socjalno-bytowego zakładu (budynek biurowo-socjalny, pomieszczenia zaplecza socjalnego przy halach produkcyjnych), wyposażonych w zlewy, umywalki i toalety oraz zaplecza kuchennego pracowników. Ilość odprowadzanych ścieków bytowych przyjmuje się na podstawie zużycia wody na cele bytowe (95% zużycia wody na ten cel).

Ścieki bytowe odprowadzane są przyłączem do zbiornika bezodpływowego zlokalizowanego w bezpośrednim sąsiedztwie biurowca i portierni.

Ścieki są okresowo wywożone transportem asenizacyjnym przez firmę zewnętrzną do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków w Łabiszynie.

#### **V.3.1.3. Wody opadowe i roztopowe:**

Wody opadowe i roztopowe obejmują wody powstające w wyniku opadów atmosferycznych odprowadzane z terenów utwardzonych placów, dróg i parkingów (stanowią ścieki) oraz dachów budynków i terenów zielonych.

Wody opadowe i roztopowe pochodzące z odwodnienia dróg oraz placów manewrowych i składowych poprzez wpusty deszczowe (studzienki kanalizacyjne z osadnikami) kierowane są do zbiornika bezodpływowego, zlokalizowanego pomiędzy trafostacją, a halą magazynową. Ścieki są okresowo wywożone transportem asenizacyjnym przez firmę zewnętrzną do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków w Łabiszynie. Wody opadowe i roztopowe nie są wprowadzane do wód lub do ziemi (nie jest to szczególnie korzystanie z wód).

Wody opadowe i roztopowe z dachów budynków odprowadzane są za pośrednictwem rynien dachowych i pionów spustowych na tereny zielone.

Pozostałe tereny nie posiadają kanalizacji deszczowej, spływ wód opadowych i roztopowych odbywa się w sposób niezorganizowany na przyległe tereny zielone.

Wody opadowe i roztopowe stanowiące ścieki są ujęte w szczelne systemy kanalizacyjne i odprowadzane z terenów utwardzonych dróg oraz placów manewrowych i magazynowych.

#### **V.4. Dopuszczalne wielkości emisyjne wprowadzanych do wód powierzchniowych**

Na terenie instalacji nie następuje szczególnie korzystanie z wód polegające na wprowadzaniu ścieków lub innych substancji do wód powierzchniowych. W nawiązaniu do powyższego nie określa się dopuszczalnych wielkości emisyjnych dla substancji wprowadzanych do wód powierzchniowych.

## **2) Wytwarzanie odpadów:**

Główne źródło odpadów stanowią będą odpady technologiczne (produkt z instalacji w postaci paliw alternatywnych i odpadów metali, oraz frakcja podsitowa i odpady nadgabarytowe), odpady z bieżącej eksploatacji i konserwacji infrastruktury (w tym: oleje wymieniane w maszynach produkcyjnych i środkach transportu, zużyte części i elementy maszyn produkcyjnych), oraz odpady opakowaniowe i podobne do komunalnych. Odpady będą magazynowane w odpowiednich pojemnikach lub luzem (obojętne) w przeznaczonych do tego miejscach magazynowych. Po zmagazynowaniu odpowiedniej ilości (partii transportowej) odpady będą przekazywane upoważnionym odbiorcom, w pierwszej kolejności do odzysku, a jeżeli nie jest to możliwe do unieszkodliwienia.

## **3) Emisja hałasu:**

Źródłami emisji hałasu będą źródła typu pośredniego (hala z linią do przetwarzania odpadów), bezpośredniego przestrzennego (część linii produkcyjnej na zewnątrz, ładowarka) oraz liniowego w postaci transportu samochodowego (samochody ciężarowe z dostawą surowców i odbiorem produktów, a także samochody osobowe pracowników lub klientów). Wszystkie źródła hałasu będą pracować w systemie 3-zmianowym, a więc w porze dziennej oraz nocnej.

Niestacjonarnym źródłem hałasu jest ruch pojazdów samochodów osobowych, dostawczych o ładowności do 3,5 tony oraz ciężarowych poruszających się po terenie Zakładu.

## **4) Wytwarzanie ścieków:**

W procesach technologicznych nie będą wytwarzane ścieki przemysłowe; ścieki bytowe z zaplecza socjalnego pracowników będą odprowadzane kanalizacją sanitarną do szczelnego zbiornika bezodpływowego; wody opadowe i roztopowe z nawierzchni utwardzonych (placów, dróg i parkingów) będą odprowadzane kanalizacją deszczową do szczelnego zbiornika bezodpływowego; ścieki będą wywożone do komunalnej oczyszczalni ścieków.

## **V.2. Określenie następujących rodzajów i ilości substancji dopuszczalnych do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania oraz miejsca i warunki ich wprowadzania, zgodnie z poniższym zestawieniem:**

### **V.2.1. Dopuszczalne wielkości emisyjne dla substancji wprowadzanych do powietrza**

W związku z eksploatacją przedmiotowej instalacji technologicznej do przetwarzania odpadów - produkcji paliwa alternatywnego występują wyłącznie źródła emisji niezorganizowanej (emisja ze spalania paliw w silnikach pojazdów i maszyn roboczych) oraz z wentylacji grawitacyjnej (praca ładowarki w hali przetwarzania odpadów). Ponadto na terenie zakładu eksploatowana jest kotłownia o mocy 35 kW stanowiąca małe źródło energetyczne.

Wobec powyższego nie określa się dopuszczalnych wielkości emisyjnych dla ww. źródeł emisji substancji. Zaznacza się, że emisje ze źródeł nie wymagających pozwolenia nie powodują poza terenem zakładu przekraczania obowiązujących wartości odniesienia odpowiednich substancji w powietrzu, zarówno uśrednionych do jednej godziny jak i do roku kalendarzowego.

### **V.2.2. Dopuszczalne wielkości emisyjne promieniowania elektromagnetycznego**

Instalacja nie powoduje normowanych emisji promieniowania elektromagnetycznego, w związku z czym nie określa się dopuszczalnych wielkości emisyjnych promieniowania elektromagnetycznego.

## **V.3. Określenie następujących rodzajów i ilości substancji dopuszczalnych do wprowadzania do kanalizacji zakładowej, miejsca wprowadzania oraz warunki ich wprowadzania:**

### **V.3.1. Na terenie PARTNERS Sp. z o.o. Spółka Komandytowa Zakład Produkcyjny w Łabiszynie powstają następujące rodzaje ścieków:**

- a) ścieki bytowe,



## V.5. Określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do przetwarzania w procesie odzysku odpadów metodą R12 - produkcji paliwa alternatywnego

### V.5.1. Rodzaje i masa odpadów przewidzianych do przetwarzania w okresie roku

Tabela nr 1 - Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetwarzania w okresie roku:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
1.	/02 01 04/	Odpady z tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	3000
2.	/03 01 05/	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	1000
3.	/03 03 05/	Szlamy z odbarwiania makulatury	1000
4.	/03 03 07/	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	60000
5.	/03 03 08/	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	15000
6.	/03 03 10/	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	2000
7.	/03 03 11/	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	2000
8.	/03 03 99/	Inne niewymienione odpady	2000
9.	/04 02 09/	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	2000
10.	/04 02 21/	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	3000
11.	/04 02 22/	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	3000
12.	/07 02 13/	Odpady tworzyw sztucznych	5000
13.	/07 02 17/	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	3000
14.	/07 02 80/	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	5000
15.	/09 01 07/	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	1500
16.	/09 01 08/	Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra	1500
17.	/15 01 01/	Opakowania z papieru i tektury	5000
18.	/15 01 02/	Opakowania z tworzyw sztucznych	5000
19.	/15 01 05/	Opakowania wielomateriałowe	5000
20.	/15 01 06/	Zmieszane odpady opakowaniowe	5000
21.	/15 01 09/	Opakowania z tekstyliów	1000
22.	/16 01 19/	Tworzywa sztuczne	5000
23.	/16 01 99/	Inne niewymienione odpady	5000
24.	/17 02 03/	Tworzywa sztuczne	5000
25.	/19 12 04/	Tworzywa sztuczne i guma	6000
26.	/19 12 08/	Tekstyliia	1000
27.	/19 12 10/	Odpady palne (paliwo alternatywne)	30000
28.	/19 12 12/	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	50000
<b>Łącznie nie więcej niż:</b>			<b>130000</b>

### V.5.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku:

Tabela nr 2 - Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
1.	/17 04 05/	Żelazo i stal	10000
2.	/19 10 01/	Odpady żelaza i stali	5000
3.	/19 12 02/	Metale żelazne	5000
4.	/19 12 10/	Odpady palne (paliwo alternatywne)	90000
5.	/19 12 12/	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20000
<b>Łącznie nie więcej niż:</b>			<b>130000</b>

### V.5.3. Dopuszczalne metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego:

#### 1. Szczegółowy opis stosowanej metody przetwarzania odpadów:

Prowadzony w przedmiotowej instalacji proces przetwarzania odpadów został sklasyfikowany jako proces odzysku – R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11 /procesy wstępne poprzedzające przetwarzanie wstępne odpadów tj. separacja, rozdrabnianie, tworzenie mieszanek lub mieszanie przed poddaniem któremukolwiek z procesów wymienionych w poz. R1 - R11/.

Dalsze przetwarzanie prowadzone jest przez odbiorców odpadów i obejmuje: spalanie paliwa alternatywnego w procesie R1 /proces ten poprzedzany jest suszeniem odpadów w instalacji odbiorcy/, recykling lub odzysk metali i związków metali w procesie R4.

W instalacji następuje mechanicznie przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne, pochodzących głównie z przemysłu papierniczego oraz innych odpadów przemysłowych i frakcji selektywnie zebranych - celem wytworzenia paliwa alternatywnego.

Proces technologiczny obejmuje obróbkę wstępną (sortowanie mechaniczne, mieszanie, rozdrabnianie) odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

W wyniku przetwarzania powstają odpady palne (paliwo alternatywne), odpady metali oraz odpady stanowiące balast (frakcja podsitowa i odpady nadgabarytowe).

Zdolność przetwarzania odpadów w instalacji wyniesie docelowo 130000 Mg/rok.

#### 2. Przebieg procesu technologicznego:

W skład instalacji technologicznej wchodzi następujące elementy:

- układ do przygotowania surowca wsadowego,
- przesiewacz produktów,
- separator balistyczny,
- separator magnetyczny,
- rozdrabniacz,
- system przenośników taśmowych.

Odpady będą dostarczane do zakładu i wywożone z zakładu samochodami ciężarowymi (łódki wyposażone w ruchomą podłogę) od góry zabezpieczone szczelną plandeką. Firmy transportowe będą miały decyzję zezwalającą na transport odpadów.

Planuje się, że docelowo na teren zakładu będzie transportowanych max 20 samochodów dziennie odpadów do przerobu, natomiast wyjeżdżać będzie max 20 samochodów dziennie gotowego paliwa alternatywnego do cementowni. Zakład będzie przyjmował i wydawał odpady głównie od poniedziałku do soboty, jednakże przy większej ilości zleceń dopuszcza się pracę również w niedzielę. Transport odbywał się będzie głównie w godzinach od 6.00 do 22.00, zgodnie z 2-zmianowym systemem pracy. Jednakże przy większej ilości zleceń dopuszcza się również pracę i transport w porze nocnej w godzinach od 22.00 do 6.00.

Zmagazynowane na placu odpady zostaną za pomocą ładowarki skierowane na przenośnik taśmowy, za pośrednictwem, którego trafią do przesiewacza, który oddzieli drobną frakcję od grubej frakcji odpadów. Gruba frakcja odpadów za pomocą przenośnika taśmowego trafi do separatora balistycznego. Zadaniem separatora balistycznego jest odseparowanie kamieni, drewna, metali żelaznych oraz odpadów żelaza i stali od pozostałych odpadów przewidzianych do przetworzenia.

Tak oczyszczone odpady zostaną przetransportowane na taśmociąg rozdrabniacza i poddane mechanicznemu rozdrobieniu na odpowiednie frakcje.

Gotowy produkt za pomocą taśmociągu jest transportowany do specjalnie wydzielonej części hali, betonowego boksu (gdzie magazynowane będą odpady palne - paliwo alternatywne).

Dotąd, za pomocą nadtaśmowego separatora magnetycznego drugim strumieniem zostaną odseparowane bardzo drobne metale, uwolnione z odpadów w procesie ich rozdrabniania, drobna frakcja metali żelaznych trafić będzie z taśmociągu do kontenerów metalowych przeznaczonych do odbioru tych metali.

Przetworzone odpady w postaci paliwa alternatywnego zostaną załadowane na specjalistyczne, przystosowane do przewozu materiałów sypkich samochody ciężarowe, a następnie przekazane do podmiotów posiadających odpowiednią decyzję na ich zagospodarowanie.

Wszystkie metale żelazne oraz odpady z żelaza i stali z instalacji do odzysku zostaną zmagazynowane w kontenerze do czasu jego wypełnienia, a następnie przetransportowane specjalistycznymi środkami transportu do podmiotów prowadzących działalność w zakresie recyklingu metali oraz hut, jako stal wsadowa.

W trakcie procesu technologicznego na otwartej przestrzeni zakładane są prace ładowarkami z chwytakami związane z dostarczeniem odpadu na linię produkcyjną, gdzie znajdują się urządzenia i instalacje do odzysku. A ponadto rozładunek przywożonych odpadów oraz załadunek wytworzonego paliwa.

### **3. Moc przerobowa instalacji:**

Zdolność przetwarzania odpadów w instalacji wynosi 15 Mg/godzinę tj. 360 Mg/dobę i 130 000 Mg/rok. Instalacja będzie pracować docelowo w systemie 3-zmianowym, przez cały rok za wyjątkiem postoju przez okres ok. 6 tygodni (wymuszonego postojem pieców w cementowni w okresie zimowym) tj. do 7750 h/rok.

### **V.6. Określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku, sposoby gospodarowania odpadami, miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów oraz zobowiązania, zgodnie z poniższymi warunkami:**

**V.6.0.** Odpady powstające w związku z funkcjonowaniem instalacji IPPC to odpady powstające w procesach produkcyjnych zakładu, są to wysokowartościowe paliwa alternatywne (odpady palne) i złom powstające w procesie odzysku odpadów metodą R12. Oprócz odpadów z procesu produkcyjnego w zakładzie mogą powstać oleje odpadowe wymienianie w maszynach produkcyjnych i maszynach roboczych (ładowarkach), zużyte części i elementy maszyn produkcyjnych (głównie złom stalowy), zużyte źródła światła, opakowania, odzież robocza, zużyty sprzęt elektroniczny i elektryczny oraz odpady komunalne.

### V.6.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku:

Tabela nr 3 - Odpady wytwarzane w instalacji IPPC.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość odpadów Mg/rok
<b>Odpady wytwarzane w procesie przetwarzania odpadów - produkcji paliwa alternatywnego</b>			
<b>odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	/17 04 05/	Żelazo i stal	10000,0
2.	/19 10 01/	Odpady żelaza i stali	5000,0
3.	/19 12 02/	Metale żelazne	5000,0
4.	/19 12 10/	Odpady palne (paliwo alternatywne)	90000,0
5.	/19 12 12/	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20000,0
<b>RAZEM:</b>			<b>130000,0</b>
<b>Odpady wytwarzane w wyniku działalności eksploatacyjnej zakładu</b>			
<b>odpady niebezpieczne</b>			
6.	/13 02 05*/	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	0,6
7.	/13 02 08*/	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,6
8.	/15 01 10*/	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,1
9.	/15 02 02*/	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,2
10.	/16 02 13*/	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1
<b>RAZEM:</b>			<b>1,6</b>
<b>odpady inne niż niebezpieczne</b>			
11.	/10 01 01/	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	2,0
12.	/15 01 01/	Opakowania z papieru i tektury	0,2
13.	/15 01 02/	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,1
14.	/15 02 03/	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,1
15.	/16 02 14/	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,1
<b>RAZEM:</b>			<b>2,5</b>

Tabela nr 4 - Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Skład i właściwości odpadów
<b>Odpady wytwarzane w procesie przetwarzania odpadów - produkcji paliwa alternatywnego odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	/17 04 05/	Żelazo i stal	Żelazo, stal (stopy żelaza zawierające domieszki: węgiel, mangan, chrom, nikiel). Konsystencja stała.
2.	/19 10 01/	Odpady żelaza i stali	Żelazo, stal (stopy żelaza zawierające domieszki: węgiel, mangan, chrom, nikiel). Konsystencja stała.
3.	/19 12 02/	Metale żelazne	Żelazo, stal (stopy żelaza zawierające domieszki: węgiel, mangan, chrom, nikiel). Konsystencja stała.

4.	/19 12 10/	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Konsystencja stała (papier i tektura, tworzywa sztuczne, drewno, włókna). Konsystencja stała.
5.	/19 12 12/	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Zmieszany materiał mineralny i organiczny oraz odpady nadgabarytowe. Postać stała. Frakcja mineralna sypka, w tym odpady ulegające biodegradacji
<b>Odpady wytwarzane w wyniku działalności eksploatacyjnej zakładu</b>			
<b>odpady niebezpieczne</b>			
6.	/13 02 05*/	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	Produkty ropopochodne, zawierające mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, dodatki uszlachetniające i poprawiające własności użytkowe (złożone związki organiczne S, P, Ca, Zn, Mg i inne). Oleje nie zawierające związków chlorowco-organicznych, PCB lub PCT. Postać ciekła, barwa brązowa, łatwopalne, lżejsze od wody i nierozpuszczalne w wodzie, trudno ulegają biodegradacji.
7.	/13 02 08*/	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Produkty ropopochodne, zawierające mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, dodatki uszlachetniające i poprawiające własności użytkowe (złożone związki organiczne S, P, Ca, Zn, Mg i inne). Oleje nie zawierające związków chlorowco-organicznych, PCB lub PCT. Postać ciekła, barwa brązowa, łatwopalne, lżejsze od wody i nierozpuszczalne w wodzie, trudno ulegają biodegradacji.
8.	/15 01 10*/	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania z różnych materiałów (szklanych, metalowych lub z tworzyw sztucznych), zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (oleje, rozpuszczalniki, farby, lakiery, kleje i szczeliwa) Postać stała, zawierające niebezpieczne związki pochodzące z rozpuszczalników, olejów lub smarów, klejów, farb, lakierów.
9.	/15 02 02*/	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Materiały włókiennicze (szmaty i ubrania), tworzywa, trociny drzewne zawierające zanieczyszczeniami rozpuszczalników, smarów i olejów. Konsystencja stała, zawierające niebezpieczne związki pochodzące z rozpuszczalników, olejów lub smarów.
10.	/16 02 13*/	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Świetlówki - szkło, związki rtęci oraz części aluminium pochodzące z obudowy lamp; Urządzenia elektroniczne - obudowa metalowa lub tworzywo sztuczne, płytki drukowane z podzespołami elektronicznymi. Konsystencja stała, świetlówki - zawierają związki rtęci wykazujące dużą aktywność chemiczną i biologiczną, toksyczna dla środowiska i zdrowia ludzi. Urządzenia elektroniczne - mogą zawierać związki żywic toksycznych dla ludzi.
<b>odpady inne niż niebezpieczne</b>			
11.	/10 01 01/	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Skład: krzemiany, związki krzemu, tlenki wapnia i magnezu. Konsystencja stała (żużel) lub sypka (popiół).

12.	/15 01 01/	Opakowania z papieru i tektury	Papier i tektura - celuloza /włókna cząstek wielocukru (<C6H10O5>n)/. Konsystencja stała.
13.	/15 01 02/	Opakowania z tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne -polietylen, poliester, polipropylen (polimery). Konsystencja stała.
14.	/15 02 03/	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Materiały włókiennicze (szmaty i ubrania), tworzywa, trociny drzewne nie zawierające zanieczyszczeń substancjami niebezpiecznymi. Konsystencja stała.
15.	/16 02 14/	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Tworzywa sztuczne (obudowy urządzeń, izolacje), metale (konstrukcje, okablowanie) - urządzenia bez elementów niebezpiecznych. Postać stała.

#### V.6.2. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów:

- a) odpady niebezpieczne wytwarzane w wyniku działalności eksploatacyjnej Zakładu, będą czasowo magazynowane w wydzielonych pomieszczeniach, w szczelnych i odpowiednio oznakowanych pojemnikach lub w innych formach opakowań przeznaczonych na dany rodzaj odpadu, do momentu zebrania ilości ekonomicznie uzasadnionej, a następnie odbierane przez firmy zajmujące się transportem odpadów niebezpiecznych posiadające odpowiednie zezwolenia,
- b) odpady inne niż niebezpieczne wytwarzane w wyniku działalności eksploatacyjnej Zakładu w przeważającej części dzięki selektywnemu gromadzeniu i magazynowaniu będą mogły być przeznaczone do powtórnego wykorzystania lub stanowić surowce wtórne. Powstające odpady będą gromadzone w odpowiednio oznakowanych miejscach, do momentu zebrania ilości ekonomicznie uzasadnionej, a następnie odbierane przez firmy, zajmujące się transportem odpadów innych niż niebezpieczne posiadające odpowiednie zezwolenia,
- c) wszystkie odpady magazynowane będą w sposób selektywny, w wyznaczonych miejscach na terenie do którego Zakład posiada tytuł prawny, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, zwierząt oraz przed niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi, do czasu przekazania ich podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie tego rodzaju odpadów,
- d) odpady będą transportowane przez podmioty posiadające stosowne zezwolenia na ich transport,
- e) transport odpadów niebezpiecznych powinien odbywać się z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie towarów niebezpiecznych - ustawa z dnia 19 sierpnia 2011 roku o przewozie towarów niebezpiecznych /Dz. U. Nr 227, poz. 1367 z późn. zm./,
- f) odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarki odpadami, w pierwszej kolejności do odzysku lub unieszkodliwiania, a jeżeli nie będzie takiej możliwości to do ich zbierania,
- g) odpady palne (paliwo alternatywne) będą przekazywane do pobliskiej cementowni, w celu odzysku polegającego na spalaniu odpadów w instalacji energetycznej tego zakładu.
- h) odpady złomu będą przekazywane do punktów zbierania metali lub odbiorcom dostarczającym go do hut.
- i) odpady balastowe będą przekazane do unieszkodliwiania (np. poprzez składowanie na składowisku odpadów).

#### V.7. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania i wytwarzania oraz rodzaj magazynowanych odpadów:

- a) odpady przeznaczone do przetwarzania po dostarczeniu na przedmiotową nieruchomość (dz. nr 35/2, Łabiszyn, ul. Przemysłowa 3, 89-210 Łabiszyn) wyładowywane będą na utwardzony plac,

- b) odpady powstające w wyniku procesu przetwarzania, bezpośrednio po wytworzeniu kierowane będą na samochód ciężarowy, którym wywożone będą do ich odbiorcy, a w szczególnych przypadkach odpady do czasu jego zagospodarowania powinny być magazynowane, w celu przygotowania do transportu w wyznaczonym miejscu,
- c) magazynowanie odpadów przewidzianych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania polegać będzie na czasowym przechowywaniu odpadów obejmując magazynowanie odpadów przez prowadzącego przetwarzanie odpadów, zgodnie z art. 3 ust 1 pkt 5) lit c) ustawy o odpadach,
- d) magazynowanie gotowego przetworzonego odpadu w postaci paliwa alternatywnego będzie odbywać się w hali produkcyjnej, skąd niezwłocznie po wyprodukowaniu partii transportowej (24 Mg) następuje załadunek na środki transportu w celu wywozu do cementowni. Nie przewiduje się magazynowania paliw alternatywnych w hałdach na placu zewnętrznym. Sytuacja taka może zaistnieć incydentalnie, ale będzie mieć charakter krótkotrwały na czas awarii w cementowni - w takiej sytuacji hałda będzie zabezpieczona odpowiednimi siatkami w celu wyeliminowania ewentualnego rozpraszania się paliwa.
- e) **odpady nie powinny być magazynowane dłużej niż wymaga tego przygotowanie partii wysyłkowej, celem przekazania podmiotom mającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadów,**
- f) magazynowanie wytworzonych odpadów odbywa się na terenie Zakładu,
- g) szczegółowy opis miejsc i sposobu oraz rodzaju magazynowania wytwarzanych odpadów określony został w niżej wymienionej tab. nr 5,
- h) odpady należy zbierać i magazynować selektywnie na terenie Zakładu w wydzielonych miejscach, w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenia gleby, wody i powietrza z uwzględnieniem ich rodzaju, konsystencji i właściwości,
- i) magazynowanie odpadów, powinno odbywać się zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska, bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony ppoż., w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady,
- j) odpady powinny być odpowiednio zabezpieczone przed rozrzuceniem, rozsypaniem, rozwiewaniem, oraz zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych – tak aby nie spowodować zagrożenia dla otaczającego środowiska oraz zdrowia ludzi i zwierząt, oraz magazynowane na szczelnym podłożu (utwardzona powierzchnia), ogrodzonym, oświetlonym zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich,
- k) odpady do czasu ich odebrania przez uprawniony podmiot należy magazynować luzem na utwardzonym placu z możliwością zabezpieczenia siatką ochronną w sposób zabezpieczający przed warunkami atmosferycznymi, w szczególności przed wiatrem, jak również w odpowiednio oznakowanych kontenerach lub w odpowiednio oznakowanych opakowaniach, w zależności od rodzaju i ilości poszczególnych rodzajów odpadów,
- l) wszystkie miejsca do magazynowania odpadów należy odpowiednio oznakować i opisać poprzez umieszczenie informacji o rodzaju magazynowanych odpadów,
- m) odpady niebezpieczne w postaci ciekłej, powinny być gromadzone w szczelnych pojemnikach olejoodpornych, na podłożu utwardzonym, szczelnym, zapewniającym nie przedostawanie się olejów do gruntu. Pomieszczenie powinno być zadaszone i oznakowane, wyposażone w odpowiednią ilość sorbentów do likwidacji rozlanych olejów,
- n) wszystkie odpady niebezpieczne powinny być gromadzone selektywnie i przechowywane w sposób nie stwarzający zagrożenia dla ludzi i otaczającego środowiska,
- o) każdy rodzaj odpadów niebezpiecznych powinien być gromadzony i przechowywany oddzielnie, w miejscu do tego przeznaczonym, na terenie Zakładu do czasu odbioru przez firmę specjalistyczną uprawnioną do zagospodarowania tego rodzaju odpadów.
- p) odpady magazynowane będą czasowo do momentu wywozu (nie dłużej niż 1 rok dla odpadów przeznaczonych do składowania, nie dłużej niż 3 lata dla pozostałych odpadów), wyłącznie na terenie, do którego zakład posiada tytuł prawny. Przy czym wyprodukowane odpady palne (paliwo

alternatywne) będą magazynowane nie dłużej niż wymaga tego przygotowanie partii wysyłkowej. Odpady palne na bieżąco będą wywożone do cementowni.

**Tabela nr 5** - Szczegółowy opis miejsc i sposobu oraz rodzaju magazynowania wytwarzanych odpadów.

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Sposób magazynowania odpadów z instalacji IPPC
<b>Odpady wytwarzane w procesie przetwarzania odpadów - produkcji paliwa alternatywnego</b>			
<b>odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	/17 04 05/	Żelazo i stal	Plac utwardzony. Odpady gromadzone w pojemniku (kontenerze).
2.	/19 10 01/	Odpady żelaza i stali	Plac utwardzony. Odpady gromadzone w pojemniku (kontenerze).
3.	/19 12 02/	Metale żelazne	Plac utwardzony. Odpady gromadzone w pojemniku (kontenerze).
4.	/19 12 10/	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Magazynowanie gotowego przetworzonego odpadu w postaci paliwa alternatywnego odbywa się w hali produkcyjnej, skąd niezwłocznie po wyprodukowaniu partii transportowej (24 Mg) następuje załadunek na środki transportu w celu bezpośredniego wywozu do cementowni. Odpady będą magazynowane nie dłużej niż wymaga tego przygotowanie partii wysyłkowej. Nie przewiduje się magazynowania paliw alternatywnych w hałdach na placu zewnętrznym poza wyjątkowymi sytuacjami. Sytuacja taka może zaistnieć incydentalnie, ale będzie mieć charakter krótkotrwały na czas awarii w cementowni - w takiej sytuacji hałda będzie zabezpieczona odpowiednimi siatkami zabezpieczającymi w celu wyeliminowania ewentualnego rozpraszania się odpadów sypkich.
5.	/19 12 12/	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Plac utwardzony. Luzem na wydzielonym placu zewnętrznym bądź w wyznaczonym pojemniku (kontenerze).
<b>Odpady wytwarzane w wyniku działalności eksploatacyjnej zakładu</b>			
<b>odpady niebezpieczne</b>			
6.	/13 02 05*/	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organiczných	Budynek magazynowy. Odpady gromadzone w szczelnym pojemniku metalowym (beczka) ustawionym na palecie drewnianej.
7.	/13 02 08*/	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Budynek magazynowy. Odpady gromadzone w szczelnym pojemniku metalowym (beczka) ustawionym na palecie drewnianej.
8.	/15 01 10*/	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Budynek magazynowy. Odpady gromadzone w szczelnym pojemniku zbiorczym metalowym (beczce) lub ustawiane pojedynczo na palecie drewnianej.
9.	/15 02 02*/	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do	Budynek magazynowy. Odpady gromadzone w szczelnym pojemniku



		wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	metalowym lub z tworzywa sztucznego (beczce).
10.	/16 02 13*/	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Budynek magazynowy lub biurowy. Odpady gromadzone w oryginalnych kartonach, a następnie w pojemniku zbiorczym lub tubach.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
11.	/10 01 01/	Zużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Utwardzony boks składowy przy budynku portierni (w pobliżu pomieszczenia kotłowni). Odpady magazynowane luzem, na przymie.
12.	/15 01 01/	Opakowania z papieru i tektury	Budynek magazynowy. Odpady gromadzone w paczkach lub w pojemniku zbiorczym.
13.	/15 01 02/	Opakowania z tworzyw sztucznych	Budynek magazynowy. Odpady gromadzone w pojemniku zbiorczym.
14.	/15 02 03/	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Budynek magazynowy. Odpady gromadzone w pojemniku.
15.	/16 02 14/	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady gromadzone selektywnie w wydzielonym miejscu, a następnie przekazywane upoważnionym odbiorcom do odzysku lub unieszkodliwienia, w tym do punktów zbierania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.

**V.8.** Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

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

**V. 9. Zobowiązania:**

- a) całość kształt gospodarki odpadami wymienionymi w niniejszej decyzji, jak również pozostałymi odpadami powstającymi w wyniku prowadzenia działalności winien przebiegać zgodnie z obowiązującym stanem prawnym w tym zakresie, w szczególności ustawy o odpadach,
- b) prowadzenie działalności uwzględni ochronę środowiska na obszarze prowadzenia działalności (dz. nr 35/2, ul. Przemysłowa 3, 89-210 Łabiszyn), a w szczególności ochronę gleby, zieleni, naturalnego ukształtowania terenu oraz nie może powodować zagrożeń w zakresie zanieczyszczenia gleby, powietrza atmosferycznego, zanieczyszczenia wód powierzchniowych, wód podziemnych, hałasu, ochrony przyrody oraz przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący działalność ma tytuł prawny,
- c) prowadzenie działalności nie spowoduje pogorszenia dotychczasowych warunków użytkowania sąsiednich nieruchomości, w szczególności nie może wpływać negatywnie na klimat akustyczny, przyrodę oraz krajobraz i odczucia estetyczne, w tym na ludzi i świat zwierzęcy,
- d) wszelkie uciążliwości związane z prowadzoną działalnością, w szczególności wynikające z emisji zanieczyszczeń, należy ograniczyć do granic własnej nieruchomości poprzez zastosowanie rozwiązań technicznych minimalizujących uciążliwości oraz wykonania nasadzeń zieleni (pas średniej i wysokiej zieleni izolacyjnej), w miejscach nieutwardzonych od sąsiednich nieruchomości,
- e) miejsce magazynowania odpadów wyznaczone na terenie Zakładu (plac) nie może powodować negatywnego oddziaływania w zakresie zanieczyszczenia gleby, dewastacji i degradacji gruntów oraz zmian stosunków wodnych na gruncie, a zwłaszcza zmian kierunku odpływu wody opadowej oraz odprowadzenia wód i ścieków na grunty sąsiednie. Ponadto powinno być wyposażone w system umożliwiający odprowadzenie wód opadowych do zbiornika bezodpływowego,
- f) należy systematycznie sprzątać drogi komunikacyjne (w tym drogi dojazdowe do Zakładu) oraz utrzymać czystość własnej nieruchomości i prowadzić stałą kontrolę rozprzestrzeniania się odpadów na sąsiednie nieruchomości. Jeżeli dojdzie do zanieczyszczenia tych nieruchomości odpadami wymienionymi w niniejszej decyzji, należy bez zbędnej zwłoki dokonać ich usunięcia,
- g) posiadacz odpadów jest obowiązany do postępowania z odpadami w sposób zgodny z zasadami gospodarki odpadami w taki sposób, aby odpady nie stworzyły zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi oraz dla środowiska, a także w sposób zgodny z przepisami o ochronie środowiska i planami gospodarki odpadami,
- h) gospodarkę odpadami należy prowadzić w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz środowiska, w szczególności gospodarka odpadami nie może spowodować zagrożenia dla wody, powietrza, gleby, roślin i zwierząt, a także powodować uciążliwości przez hałas i zapach,
- i) należy prowadzić działalność w taki sposób aby zminimalizować emisję hałasu do otoczenia, uwzględniając czas wykonywania określonych prac zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie,
- j) ochrona przed hałasem polegać powinna na zapewnieniu jak najlepszego stanu akustycznego środowiska zgodnie z wymaganiami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku /Dz.U. z 2014r. poz. 112/, w szczególności poprzez: utrzymanie poziomu hałasu poniżej dopuszczalnego lub co najmniej na tym poziomie, zmniejszanie poziomu hałasu co najmniej do dopuszczalnego, gdy nie jest on dotrzymany,
- k) w celu ograniczenia uciążliwości zapachowej odpady nie powinny być magazynowane dłużej niż wymaga tego przygotowanie partii odpadów przeznaczonych do przetworzenia oraz partii wysyłkowej, celem przekazania podmiotom mającym stosowne zezwolenie na zagospodarowanie odpadów wymienionych w niniejszej decyzji,
- l) odpady, z wyjątkiem przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez 3 lata,
- m) odpady należy zbierać w sposób selektywny,

- n) posiadacz odpadów jest obowiązany do prowadzenia na bieżąco ich ilościowej i jakościowej ewidencji zgodnie z katalogiem odpadów, zwanej dalej „ewidencją odpadów”,
- o) ewidencje odpadów należy prowadzić zgodnie z wymaganiami zawartymi w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach /Dz.U. z 2013r. poz. 21 z późn. zm./,
- p) w przypadku zakończenia działalności polegającej na zbieraniu odpadów innych niż niebezpieczne, wszystkie odpady zmagazynowane na terenie prowadzenia działalności tj. dz. nr 35/2, ul. Przemysłowa 3, 89-210 Łabiszyn, należy przekazać do podmiotów posiadających stosowne zezwolenia na ich zagospodarowanie, a teren przywrócić do stanu pierwotnego i pozostawić w stanie nie gorszym niż na początku działalności,
- q) jeżeli posiadacz odpadów, który uzyskał zezwolenie na przetwarzanie odpadów, narusza przepisy ustawy w zakresie działalności objętej zezwoleniem lub działa niezgodnie z wydanym zezwoleniem, właściwy organ wzywa go do niezwłocznego zaniechania naruszeń, wyznaczając termin usunięcia nieprawidłowości,
- r) w przypadku gdy posiadacz odpadów, mimo wezwania, nadal narusza przepisy ustawy lub działa niezgodnie z wydanym zezwoleniem, właściwy organ cofa to zezwolenie, w drodze decyzji, bez odszkodowania. Cofnięcie zezwolenia, powoduje zakończenie działalności objętej tym zezwoleniem,
- s) posiadacz odpadów, któremu cofnięto zezwolenie, jest obowiązany do usunięcia odpadów i skutków prowadzonej działalności, objętej tym zezwoleniem, na własny koszt,
- t) niniejsza decyzja nie może naruszać praw osób trzecich.
- u) zakazuje się mieszania odpadów niebezpiecznych różnych rodzajów, mieszania odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne, a także mieszania odpadów niebezpiecznych z substancjami, materiałami lub przedmiotami, w tym rozcieńczania substancji niebezpiecznych,
- v) z olejami odpadowymi należy postępować w sposób zgodny z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 roku w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi /Dz.U. z 2015r. poz. 1694/,
- w) wytwórca odpadów jest obowiązany do gospodarowania wytworzonymi przez siebie odpadami, można zlecić wykonanie obowiązku gospodarowania odpadami wyłącznie podmiotom, które posiadają stosowne zezwolenia, pozwolenia, wpisy do rejestru zezwalające na ich odpowiednie zagospodarowanie,
- x) wytwórca odpadów jest obowiązany do prowadzenia działalności tak, aby ograniczyć negatywne oddziaływanie na środowisko oraz zagrożenie życia lub zdrowia ludzi i zwierząt,
- y) wytwórca odpadów jest obowiązany do stosowania takich sposobów produkcji lub form usług oraz surowców i materiałów, które minimalizują powstawanie odpadów i pozwalają utrzymać ich ilość na możliwie najniższym poziomie,
- z) instalacje i urządzenia do przetwarzania odpadów mogą być eksploatowane tylko wówczas, gdy spełniają wymagania ochrony środowiska, w tym nie powodują przekroczenia standardów emisyjnych, o których mowa w przepisach o ochronie środowiska. Pozostałości powstające w wyniku działalności związanej z przetwarzaniem odpadów będą przetwarzane z zachowaniem wymagań określonych w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach /Dz.U. z 2013r. poz. 21 z późn. zm./,
- aa) należy prowadzić prawidłową i zgodną z normami eksploatację i systematyczny serwis maszyn i urządzeń, aby zminimalizować powstawanie odpadów niebezpiecznych,
- bb) wytwarzanie odpadów wymienionych w niniejszej decyzji należy prowadzić zgodnie z przyjętym przez zakład programem gospodarki odpadami obejmującym sposoby powstawania odpadów, dążąc do ich minimalizacji, uwzględniając selektywne postępowanie z odpadami nadającymi się do wykorzystania.

## V.10. Określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do zbierania

Rodzaje odpadów zbieranych na terenie zakładu określa decyzja Starosty Żnińskiego znak OŚ.6233.32.2015 z dnia 13.11.2015 roku, zmieniona decyzją nr OŚ.6233.6.2016 z dnia 18.04.2016 i decyzją nr OŚ.6233.18.2016 z dnia 03.06.2016 roku udzielająca zezwolenia na zbieranie odpadów.

## V.11. Wielkość emisji hałasu:

### V.11.1. Czas pracy źródeł emisji hałasu:

Zakład Przetwarzania Odpadów w Łabiszynie jako całość stanowi przestrzenne źródło hałasu, w obrębie którego wyróżniono podstawowe elementy takie jak:

#### a) Pośrednie źródła hałasu typu „budynek”:

- Hala z linią do przetwarzania odpadów (istniejąca).

#### b) Bezpośrednie przestrzenne źródła hałasu:

- Ładowarka,

- Część linii produkcyjnej na zewnątrz (przesiewacz bębnowy, separator balistyczny).

#### c) Bezpośrednie liniowe źródła hałasu - transport pojazdów:

- Transport pojazdów lekkich (osobowych),

- Transport pojazdów ciężkich (ciężarowych).

Zakład pracować będzie w systemie 3-zmianowym, przez 7 dni w tygodniu przez cały rok (za wyjątkiem ok. 6 tygodniowego postoju w okresie zimowym). Wszystkie źródła hałasu pracują w systemie 3-zmianowym w porze dziennej (w godz. 6<sup>00</sup>-22<sup>00</sup>) i w porze nocnej (w godz. 22<sup>00</sup>-6<sup>00</sup>).

### V.11.2. Dopuszczalny poziom hałasu dla terenów chronionych akustycznie, znajdujących się w sąsiedztwie Zakładu:

Przedmiotowy teren na którym jest eksploatowana instalacja nie jest objęty miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego gminy Łabiszyn. Lokalizacja zakładu jest zgodna ze „Studium uwarunkowań i kierunków zagospodarowania przestrzennego gminy Łabiszyn”. Przedmiotowa działka ujęta jest w jednostce polityki przestrzennej A4, tj. jednostka północna - tereny o funkcjach gospodarczych (tereny rozwoju funkcji gospodarczych na terenie miasta). Lokalizacja przedmiotowego przedsięwzięcia nie stoi w sprzeczności z prawem miejscowym Gminy Łabiszyn.

Najbliższe tereny chronione akustycznie względem lokalizacji Zakładu to tereny:

- 1) Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego oraz tereny mieszkaniowo-usługowe sklasyfikowane na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku /Dz.U. 2014r., poz. 112/ jako tereny mieszkaniowo-usługowe, dla których obowiązują następujące normy hałasu:
  - a) dla pory dziennej (w godz. 6:00 – 22:00);  $L_{AeqD (dop)} = 55\text{dB}$
  - b) dla pory nocnej (w godz. 22:00 – 6:00);  $L_{AeqN (dop)} = 45\text{dB}$ .
- 2) Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej sklasyfikowane na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku /Dz.U. 2014r., poz. 112/ jako tereny mieszkaniowo-usługowe, dla których obowiązują następujące normy hałasu:
  - a) dla pory dziennej (w godz. 6:00 – 22:00);  $L_{AeqD (dop)} = 50\text{dB}$
  - b) dla pory nocnej (w godz. 22:00 – 6:00);  $L_{AeqN (dop)} = 40\text{dB}$ .

Wykonane pomiary hałasu w środowisku wykazały, że zakład nie jest uciążliwy dla otoczenia pod względem akustycznym. Wyniki pomiarów hałasu nie wykazują przekroczeń dopuszczalnych norm.

## VI. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczeniu skutków awarii:

### VI.1. Postępowanie w czasie awarii instalacji:

Na podstawie art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska /Dz.U. z 2016r., poz. 672/, 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 wystąpienia poważnej awarii przemysłowej /Dz. U. z 2016r. poz. 138/ Zakład Produkcyjny w Łabiszynie nie zalicza się do zakładów o zwiększonym albo dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W zakładzie będą zbierane i przetwarzane wyłącznie odpady inne niż niebezpieczne (głównie z przemysłu papierniczego, selektywnie zbierane frakcje tworzyw sztucznych itp.). Odpady stanowiące surowiec do produkcji paliwa alternatywnego nie zawierają związków o właściwościach niebezpiecznych i nie powodują zagrożeń poważną awarią przemysłową i szkodą w środowisku.

Z punktu widzenia ochrony środowiska praca instalacji może stanowić jednakże potencjalne zagrożenie w przypadku wystąpienia innych sytuacji awaryjnych. W szczególności nie wyklucza się wystąpienia ekstremalnych zagrożeń dla środowiska, które mogą wystąpić przede wszystkim w wyniku pożaru, przy czym ryzyko to będzie ograniczone z uwagi na zastosowanie rozwiązań wynikających z przepisów ppoż.

Pozostałe sytuacje awaryjne podczas procesu produkcyjnego w zakładzie stanowić mogą:

- przerwy w dostawie energii - brak prądu powoduje, zatrzymanie działania systemu zasilania linii produkcyjnej - produkcji paliw alternatywnych, oświetlenia, a co się z tym wiąże zatrzymaniem produkcji. Taka sytuacja może spowodować chwilowe zatrzymanie przetwarzania odpadów i zmagazynowanie większej ilości nieprzetworzonych odpadów. W zakładzie dostawę energii zabezpiecza przyłącznie energetyczne z własną trafostacją.
- przerwy w dostawie wody - przerwy w dostawie wody nie wpływają na produkcję, ponieważ proces technologiczny nie wymaga dostaw wody.
- pożar - w wyniku pożaru do powietrza mogą być emitowane substancje powstałe ze spalania, półspalania i nie całkowitego spalania budynków i instalacji. W celu zabezpieczenia przed pożarem zakład będzie wyposażony w specjalistyczne gaśnice. Dodatkowo na terenie zakładu znajdzie się system hydrantów przeciwpożarowych.

Istniejące budynki zostały zaprojektowane z uwzględnieniem wymagań bezpieczeństwa i lokalizacji, określonych w odrębnych przepisach, co w znacznym stopniu ogranicza wyżej wymienionym zagrożeniom.

W celu zminimalizowania ryzyka wystąpienia jakiegokolwiek awarii stale kontrolowany będzie przebieg procesu technologicznego, oraz sprawdzany będzie stan techniczny obiektów, instalacji, maszyn i urządzeń. Na terenie zakładu będą przestrzegane przepisy bhp i ppoż. oraz wytyczne wynikające z instrukcji eksploatacji dla poszczególnych urządzeń.

Funkcjonowanie instalacji z uwagi na rodzaj stosowanej technologii, pracujące w niej maszyny i urządzenia oraz zasady ich działania, nie pociąga za sobą ryzyka poważnej awarii skutkującej negatywnym wpływem na środowisko.

System zapobiegania występowaniu i ograniczenia skutków awarii tworzą:

- a) Rozwiązania projektowo-techniczne, technologiczne i organizacyjne procesów eksploatacji zabezpieczające środowisko naturalne przed zanieczyszczeniem bądź minimalizujące skutki zagrożeń,
- b) Odpowiednio przeszkoleni pracownicy poszczególnych służb technicznych,
- c) Państwowa Straż Pożarna,
- d) System przekazywania informacji,
- e) System zarządzania.

W celu wyeliminowania zagrożeń i awarii, należy przestrzegać przepisów BHP i przepisów przeciwpożarowych oraz wskazań instrukcji eksploatacji dla urządzeń stosowanych w procesach technologicznych. Bezpieczeństwo pracy instalacji uzależnione jest także od utrzymania w należytym stanie urządzeń i instalacji, ich kontroli oraz wyposażenia w odpowiedni sprzęt przeciwpożarowy oraz substancje neutralizujące. Bardzo istotnym jest stałe podnoszenie kwalifikacji i poczucia odpowiedzialności pracowników obsługi za stan instalacji, otoczenia itd..

## **VII. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:**

### **1. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska**

Wyprodukowane zgodnie z wymaganiami BAT paliwo z odpadów może być zastosowane w procesach wysokotemperaturowych oraz w energetyce. W procesach wysokotemperaturowych paliwa stosuje się w piecach hutniczych jako reduktor (wykorzystanie materiałowe) oraz w piecach cementowych i wapienniczych (wykorzystanie energetyczne i materiałowe). Natomiast w energetyce paliwa te stosuje się jako substytut paliwa w elektrowniach węgla kamiennego i brunatnego, do wytwarzania energii dla własnych potrzeb zakładu przetwarzania odpadów, w ciepłowniach lokalnych jako substytut paliwa stałego, a także dla wytworzenia ciepła procesowego w przemyśle.

W celu przygotowania odpadów do wykorzystania jako paliwo instalacja spełniająca BAT musi:

- spróbować nawiązać bliską relację z użytkownikiem paliwa odpadowego w celu dokonania odpowiedniego transferu wiedzy na temat składu paliwa odpadowego - w przypadku rozpatrywanego zakładu współpracuje on z konkretnym odbiorcą (cementownią), który określił swoje wymagania dla paliwa odpadowego; zakład przekazuje odbiorcy specyfikację obejmującą główne właściwości fizyczne i chemiczne otrzymanego paliwa odpadowego (wartość opałowa, zawartość popiołu, wody);
- posiadać system zapewnienia jakości w celu zagwarantowania charakterystyki wytworzonego paliwa odpadowego - przyjęta technologia, określony skład odpadów poddawanych przetwarzaniu i procedury obowiązujące w zakładzie będą gwarantować zapewnienie jakości przygotowania odpadów do wykorzystania jako paliwo w związku z potrzebą spełnienia specyfikacji określonych przez instalację odbiorczą; przestrzegane jest ograniczenie wysokości odpowiednich parametrów dla wszelkich odpadów, które mają być wykorzystane jako paliwo w zakładzie współspalania (np. metali ciężkich, PCB, siarki lub całkowitej zawartości chlorowców).
- wytwarzać różne rodzaje paliw odpadowych zgodnie z rodzajem użytkownika (np. piece cementowe, różne elektrownie), rodzajem pieca (np. spalanie na ruszcie, ładowanie za pomocą wdmuchu) i rodzajem odpadów wykorzystywanych do wytwarzania odpadów (np. odpady niebezpieczne, stałe odpady komunalne) - przyjęta technologia uwzględnia dalsze wykorzystanie paliwa alternatywnego w piecu cementowni, którego eksploatacja objęta jest odrębnymi pozwoleniami. Zakres operacji przetwarzania odpadów w zakładzie produkującym paliwo alternatywne uwzględnia zastosowanie paliwa odpadowego. Przetwarzane są określone strumienie odpadów (w tym główny strumień odpadów z przemysłu papierniczego), w celu przygotowania paliwa o określonych właściwościach fizykochemicznych, w tym wymaganych wymiarach (wielkości cząstek) i wartości opałowej, pozbawionego zanieczyszczeń i metali.

W celu przygotowania stałych paliw odpadowych z odpadów innych niż niebezpieczne instalacja spełniająca BAT musi:

- dokonać wizualnej inspekcji odpadów przychodzących, aby oddzielić wielkogabarytowe części metaliczne lub niemetaliczne (celem jest ochrona urządzenia przed zniszczeniem mechanicznym) - zakład przyjmuje określone kody odpadów innych niż niebezpieczne, pochodzące głównie od stałych klientów; zakład dysponuje wiedzą o składzie i właściwościach przyjmowanych odpadów; odpady poddawane są wizualnej inspekcji podczas przyjmowania ładunków. Nie są przyjmowane nieodpowiednie odpady, które mogłyby doprowadzić do niepożądanych lub niekontrolowanych emisji.

- stosować magnetyczne separatory metali żelaznych i nieżelaznych (celem jest ochrona peletyzatorów jak również spełnienie wymogów użytkowników końcowych) - w linii technologicznej zastosowano separator balistyczny i separator magnetyczny wzdłuż pasów przenośnika tuż nad torem ruchu materiału.
- wykorzystywać technikę NIR (spektroskopia bliskiej podczerwieni) do oddzielania tworzyw sztucznych (celem jest redukcja chloru organicznego i niektórych metali będących częścią tworzyw sztucznych) - nie dotyczy zakładu.
- stosować kombinację systemów rozdrabniania i peletyzacji nadających się do przygotowania paliwa odpadowego o określonych wymiarach - w linii technologicznej zastosowano przesiewacz i rozdrabniacz w celu uzyskania rozdrobnionego paliwa, charakteryzującego się określoną wielkością frakcji. Ze względu na niejednorodny charakter odpadów, w operacji przetwarzania odpadów wymagane jest sporządzanie mieszanki i mieszanie w celu zapewnienia jednolitego i stabilnego materiału wsadowego do ostatecznego przetworzenia. Granulometria odpadów stałych zostaje dostosowana dla potrzeb dalszego przetwarzania. Operacje mieszania i przesiewania prowadzone są w obrębie linii technologicznej.

Techniki stosowane przy magazynowaniu odpadów spełniające BAT obejmują:

- lokalizowanie obszarów magazynowania z dala od cieków i zbiorników wodnych,
- nieprzekraczanie maksymalnej pojemności obszarów magazynowania zakładu,
- wykonanie infrastruktury odwadniania obszarów magazynowania odpadów.

W celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz podniesienia efektywności wykorzystania energii zakład zobowiązany będzie również do:

- stosowania materiałów, surowców i paliw gwarantujących spełnienie wymogów BAT,
- utrzymywania urządzeń wchodzących w skład instalacji we właściwym stanie technicznym i prawidłowego ich eksploatacji w oparciu o stosowne instrukcje,
- monitorowania procesu technologicznego zgodnie z przyjętymi procedurami,
- prowadzenia stałej kontroli ilości zużywanej wody i energii.

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

Przewidziane technologie przetwarzania odpadów spełniają aktualne wymagania prawne w zakresie postępowania z odpadami obowiązujące w Polsce oraz wymagania zawarte w dyrektywach Wspólnoty Europejskiej, w tym:

- prowadzenie odzysku z odpadów przemysłowych, surowców wtórnych i odpadów opakowaniowych,
- prowadzenie procesów przetwarzania w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi.

Na terenie zakładu prowadzone będzie przetwarzanie odpadów w celu produkcji paliwa alternatywnego dla cementowni. Analiza strumienia wyjściowego będzie prowadzona zgodnie z wymaganiami odbiorcy.

Efektywność gospodarki materiałowo-surowcowej zapewniona będzie przez monitoring wskaźników zużycia surowców, materiałów i czynników energetycznych na terenie instalacji.

Zaopatrzenie obiektu w wodę będzie odbywać się z opomiarowanego przyłącza zewnętrznej sieci wodociągowej. Prowadzony będzie racjonalny pobór wody na cele socjalno-bytowe wg norm zużycia wody. Brak zapotrzebowania wody do technologii.

W zakładzie zastosowano nowy kocioł węglowy o małej mocy dostosowanej do obecnych potrzeb grzewczych zakładu w miejsce starych kotłów, co ogranicza wykorzystanie paliw konwencjonalnych do ogrzewania obiektów.

Sterowanie procesami technologicznymi za pomocą komputerów przemysłowych. Zastosowanie optymalnej organizacji pracy oraz właściwa eksploatacja instalacji i sprzętu zapewnią efektywne wykorzystanie wody, surowców oraz materiałów i paliw.

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

Produkcja i przetwarzanie energii jest czynnikiem wpływającym na degradację środowiska naturalnego, w związku, z czym powszechnie dąży się do ograniczania zużycia energii i racjonalnego jej wykorzystania.

Obiekt wyposażony jest w instalacje technologiczne zasilane energią elektryczną z sieci zewnętrznej. Energia dla potrzeb rozpatrywanej instalacji jest wykorzystywana w sposób efektywny głównie poprzez zastosowanie nowoczesnych, energooszczędnych maszyn i urządzeń technicznych. Ich eksploatacja będzie zgodna z instrukcjami eksploatacji. Urządzenia zasilane elektrycznie (przesiewacz, separator, rozdrabniacz, przenośniki i podajniki, oświetlenie) będą dopasowane parametrami oraz godzinami pracy do potrzeb eksploatacyjnych instalacji i nie spowodują nadmiernego zużycia energii.

Zakład prowadzi rejestr zużywanej energii na podstawie wskazań licznika energii. Prowadzona będzie kontrola i eliminowanie nadmiernego zużycia energii, w celu zmniejszania kosztów produkcji i ochronę środowiska.

Dostawa energii cieplnej do ogrzewania budynków będzie odbywać się poprzez źródło ciepła - kotłowni o mocy 35 kW wyposażonej w nowy piec opalany paliwem stałym - węglem kamiennym („ekogroszek”). Zastosowany kocioł będzie miał wysoką sprawność cieplną.

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

Gospodarka substancjami niebezpiecznymi odbywa się w oparciu o wszelkie wymagane regulacje prawne dotyczące klasyfikacji, oznakowania, transportu i postępowania z substancjami i preparatami chemicznymi.

Na terenie instalacji do przetwarzania odpadów nie będą wykorzystywane lub wytwarzane substancje lub preparaty chemiczne o właściwościach niebezpiecznych.

Na terenie zakładu używane będą natomiast paliwa i oleje eksploatacyjne do środków transportu wewnętrznego oraz maszyn i urządzeń technologicznych: olej napędowy, oleje hydrauliczne, silnikowe, przekładniowe i smarowe. Oleje przechowywane będą w szczelnych pojemnikach w pomieszczeniu magazynowym. Powstające ze zużycia olejów odpady, będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania upoważnionemu odbiorcy odpadów niebezpiecznych.

### **5. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej**

Instalacja przetwarzania odpadów (produkcja paliw alternatywnych) w Łabiszynie nie kwalifikuje się do zaliczenia jej do grupy zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związku z powyższym, zakład nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, w rozumieniu ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zaznacza się, że do procesu przetwarzania odpadów na paliwa alternatywne będą wykorzystywane wyłącznie odpady inne niż niebezpieczne (papier i tektura, tworzywa sztuczne, tekstylia, odpady drewnopochodne). Surowce produkcyjne nie zawierają związków o właściwościach niebezpiecznych i nie powodują istotnych zagrożeń.

Instalacja nie będzie źródłem ścieków przemysłowych, w tym w szczególności mogących zawierać substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego. Instalacja nie będzie również wprowadzać do otoczenia promieniowania elektromagnetycznego niejonizującego szkodliwego dla człowieka oraz promieniowania jonizującego, toksycznych substancji chemicznych i związków biologicznie czynnych czy substancji kontrolowanych.



Eksploracja zakładu prowadzona będzie w sposób praktycznie eliminujący możliwość wystąpienia sytuacji stwarzających zagrożenie dla środowiska i ludzi. Niemniej jednak, w zakładzie mogą mieć miejsce zdarzenia określane mianem sytuacji awaryjnych.

Do potencjalnych sytuacji awaryjnych należą: pożar obiektów lub odpadów, przerwy w dostawie energii elektrycznej, wyciek olejów i paliw w wyniku awarii maszyn.

W przypadku wystąpienia jakichkolwiek nieprzewidzianych okoliczności, mogących powodować zagrożenie dla środowiska i ludzi, należy podjąć we własnym zakresie natychmiastowe działania eliminujące lub ograniczające ich skutki oraz skorzystać z profesjonalnych służb funkcjonujących w ramach systemu ratowniczo-gaśniczego w Polsce. O tego rodzaju zdarzeniach należy powiadomić właściwe organy i instytucje tj. Straż Pożarną, Pogotowie Ratunkowe, Kujawsko-Pomorskiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Policję.

W przypadku długotrwałej awarii linii do produkcji paliwa alternatywnego działalność Zakładu i dostawy odpadów będą wstrzymane do czasu usunięcia awarii. Przeciwdziałanie zagrożeniu i ograniczanie jego skutków polega na prawidłowej eksploatacji instalacji i urządzeń.

Przerwa w dostawie energii elektrycznej może być spowodowana awarią instalacji energetycznych zakładu lub dostawcy energii. W sytuacji awaryjnej urządzenia techniczne pracujące na terenie instalacji zostaną unieruchomione i nie będą stanowić zagrożenia dla środowiska. W przypadku przerwy w dostawie energii elektrycznej dla całego zakładu należy niezwłocznie wezwać służby gestora sieci - Pogotowie energetyczne. Przy awariach poszczególnych instalacji należy wezwać służby specjalizujące się w serwisowaniu i konserwacji instalacji elektrycznych, które niezwłocznie usuną przyczynę awarii.

Podstawową zasadą przeciwdziałania nadzwyczajnym zagrożeniom będzie przestrzeganie instrukcji obsługi i dokumentacji techniczno-rozruchowych urządzeń stosowanych w zakładzie, oraz przestrzeganie przepisów przeciwpożarowych i przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy. Ponadto działaniami minimalizującymi występowanie sytuacji awaryjnych lub ich skutków są:

- systematyczne kontrole stanu technicznego obiektów i instalacji technologicznych,
- utrzymywanie w należyтым stanie technicznym obiektów i instalacji technologicznych, w tym instalacji zabezpieczających przed awariami, oraz sprzętu ppoż.
- bezzwłoczna reakcja na wszystkie zdarzenia stanowiące sytuacje awaryjne,
- wyposażenie pracowników w odzież i wyposażenie ochronne,
- szkolenie pracowników w celu podnoszenia kwalifikacji.

## **VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych oraz monitoring środowiska:**

### **VIII.1. Monitoring instalacji i procesów technologicznych:**

Z punktu widzenia kontroli potencjalnego oddziaływania na środowisko działalności zakładu przetwarzania odpadów, spełnienia wymagań Najlepszej Dostępnej Techniki (BAT), spełnienia wymogów obowiązujących przepisów oraz przedstawianych sposobach oceny wielkości emisji, przewiduje się prowadzenie monitoringu w niezbędnym zakresie:

- stanu technicznego i parametrów pracy instalacji: ilości i rodzajów przetwarzanych odpadów,
  - ilości i rodzajów odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania,
  - jakości wytwarzanego paliwa alternatywnego,
  - ilości zużywanej energii elektrycznej i paliw,
  - stanu technicznego i szczelności zbiorników na ścieki i urządzeń kanalizacyjnych,
  - stanu technicznego miejsc magazynowania i pojemników do magazynowania odpadów,
- wielkości emisji i stanu środowiska:
  - wielkości emisji hałasu
  - ilości wytworzonych ścieków,
  - ewidencja odpadów,
  - skarg dotyczących aspektów środowiskowych, związanych z działalnością zakładu

i składanych bezpośrednio w zakładzie,

- wszystkich zdarzeń wpływających na normalne prowadzenie działalności, które mogą stworzyć zagrożenie środowiskowe.

Tak prowadzone rejestry pozwolą organowi środowiska lub wyspecjalizowanej jednostce dokonać kontroli emisji z instalacji. Ponadto prawidłowo prowadzony monitoring pozwoli uzyskać przedsiębiorcy pełną kontrolę nad prawidłowym przebiegiem procesu, co pozwoli uzyskać wysoką efektywność ekonomiczną przy stosunkowo niskich nakładach.

## **VIII.2. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji:**

### **VIII.2.1 Monitoring ilości ujmowanej wody**

Zakład nie eksploatuje własnych ujęć wód podziemnych lub powierzchniowych.

Zakład jest zaopatrywany w wodę wyłącznie z zewnętrznej (komunalnej) sieci wodociągowej. W celu monitorowania zużycia wody będą prowadzone odczyty wskazań wodomierza głównego w studni wodomierzowej na przyłączy wodociągowym 1 raz na miesiąc. Jakość wody jest gwarantowana przez dostawcę, który dokonuje okresowych analiz laboratoryjnych.

### **VIII.2.2 Zakres monitoringu emisji**

#### **VIII.2.2.1 Monitoring ścieków**

Monitoring ilości ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych prowadzony będzie na podstawie rejestru wywozów ścieków ze zbiorników bezodpływowych. Zapisy podające datę wywozu, odbiorcę oraz objętość wywożonych ścieków będą przechowywane w trwałym rejestrze co najmniej 5 lat. Jakość ścieków nie wymaga monitorowania. Rejestr ilości i objętości wywozów ścieków będzie prowadzony raz w roku.

#### **VIII.2.2.2 Monitoring emisji do powietrza**

Wymagania w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji do powietrza określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody /Dz.U. z 2014r. poz. 1542/.

Na terenie zakładu nie ma instalacji podlegających stałym lub okresowym pomiarom emisji gazów lub pyłów do powietrza, na podstawie w/w rozporządzenia.

Raz w roku należy sporządzić i przekazać do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego zbiorcze (roczne) zestawienie danych o zakresie korzystania ze środowiska i wysokości należnych opłat – za wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza do 30 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

Raz w roku należy sporządzić sprawozdanie zawierające informacje o wielkości emisji do powietrza gazów cieplarnianych i innych substancji oraz prowadzonej działalności, na skutek której występuje emisja i przekazać do Krajowego Ośrodka Bilansowania i Zarządzania Emisjami (KOBiZE) do końca lutego za poprzedni rok kalendarzowy.

#### **VIII.2.2.3 Monitoring hałasu**

Wymagania w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji hałasu określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody /Dz.U. z 2014r. poz. 1542/.

Zgodnie z §10 ust. 2 ww. rozporządzenia dla instalacji, dla której zostało wydane pozwolenie zintegrowane prowadzi się okresowe pomiary hałasu w środowisku, który jest wyrażony wskaźnikami hałasu mającymi zastosowanie do ustalania i kontroli warunków korzystania ze środowiska ( $L_{Aeq D}$  i  $L_{Aeq N}$ ). Okresowe pomiary hałasu w środowisku, prowadzi się z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu, z częstotliwością 1 raz na dwa lata, zgodnie z metodyką określoną w załączniku nr 6 ww. rozporządzenia.

Pomiary należy przeprowadzać z uwzględnieniem lokalizacji najbliższej sąsiedniej zabudowy chronionej przed hałasem tj.

- „zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej”,
  - „zabudowy mieszkaniowo-usługowej”,
  - „tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego”,
- w godzinach dziennych i nocnych.

Wyniki okresowych pomiarów emisji hałasu należy ewidencjonować w formie pisemnej (sprawozdania z pomiarów hałasu w środowisku). Wyniki pomiarów należy przekazywać do Starostwa Powiatowego w Żninie oraz do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Bydgoszczy.

#### **VIII.2.2.4 Ewidencja wytwarzanych, unieszkodliwianych odpadów poddanych odzyskowi i unieszkodliwianych odpadów**

Posiadacz odpadów jest obowiązany do prowadzenia na bieżąco ich ilościowej i jakościowej ewidencji zgodnie z katalogiem odpadów, zwanej dalej „ewidencją odpadów”.

Wzory dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów określają przepisy rozporządzenia w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów. Na ewidencję odpadów składają się dokumenty :

- karta ewidencji odpadu prowadzona dla każdego rodzaju odpadu odrębnie;
- karta przekazania odpadu.

Odpady zbierane, poddawane odzyskowi i wytwarzane na terenie zakładu przetwarzania odpadów w Łabiszynie należy ewidencjonować na bieżąco w oparciu o podstawowy dokument kartę ewidencji dla każdego rodzaju odpadu odrębnie. Rejestrowanie odpadów zbieranych i przekazanych innemu posiadaczowi odbywać się powinno w oparciu o karty przekazania odpadów. Dopuszcza się sporządzenie zbiorczej karty przekazania odpadu, obejmującej odpad danego rodzaju przyjmowany lub przekazywany łącznie w czasie jednego miesiąca temu samemu posiadaczowi.

Monitoring odpadów przyjmowanych do przetwarzania w instalacji będzie polegać na sprawdzeniu zgodności przyjmowanych odpadów z danymi zawartymi w karcie przekazania (weryfikacja odpadów). Ustalenie masy odpadów następuje u dostawcy.

Monitoring poddawanych odzyskowi w instalacji odpadów będzie polegać na sprawdzeniu ich stanu jakościowego i porównaniu do wymagań określonych przez odbiorcę tych odpadów. Ustalenie masy odpadów następuje u odbiorcy odpadów.

Zgodnie z art. 75 ust. 1 ustawy o odpadach, wytwórca obowiązany do prowadzenia ewidencji odpadów oraz prowadzący działalność polegającą na gospodarowaniu odpadami w zakresie: zbierania odpadów, przetwarzania odpadów; zobowiązany jest do sporządzania rocznych sprawozdań o wytwarzanych odpadach i gospodarowaniu odpadami. Podmioty obowiązane do sporządzania sprawozdań składają je w terminie do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy Marszałkowi Województwa. Wzór formularza określono w rozporządzeniu w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych o odpadach.

Prawidłowo prowadzona dokumentacja ewidencyjna zapewnia ilościową i jakościową kontrolę: zbieranych, poddawanych odzyskowi i wytwarzanych odpadów, oraz obrotu odpadami i przekazywania odpadów do miejsc ich dalszego przetwarzania.

Sporządzone na potrzeby ewidencji odpadów dokumenty będą przechowywane przez okres 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym je sporządzono.

#### **VIII.2.2.5 Monitoring promieniowania elektromagnetycznego (opcjonalnie)**

Monitoring promieniowania elektromagnetycznego nie dotyczy instalacji.

### **VIII.2.3 Zakres monitoringu procesów technologicznych**

#### **VIII.2.3.1 Monitoring efektywności wykorzystania zasobów**

Efektywność wykorzystania zasobów można określić poprzez stosunek nakładów do jednostki uzyskanego efektu - wytworzonego produktu w postaci paliwa alternatywnego.

W procesie przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne w celu produkcji paliwa alternatywnego bezpośrednimi nakładami są przetwarzane odpady oraz energia elektryczna (do zasilania linii produkcyjnej, oświetlenia, pracy maszyn i instalacji pomocniczych) i paliwa (instalacje energetyczne) oraz zapewnienie właściwego stanu technicznego infrastruktury. Efektem wykorzystania zasobów jest ilość powstającego produktu (paliwa alternatywnego).

Na terenie rozpatrywanej instalacji do przetwarzania odpadów prowadzony będzie stały nadzór nad prawidłowym przebiegiem procesu technologicznego, zgodnie z procedurami i instrukcjami zakładowymi. Również na bieżąco monitorowane będzie zużycie surowców i materiałów (odpadów), paliw, wody oraz energii elektrycznej. Prowadzona będzie ewidencja i sprawozdawczość w zakresie gospodarowania odpadami. Planowane rozwiązania należy uznać za wystarczające w zakresie monitoringu efektywności wykorzystania zasobów.

Raz w roku sporządzić zestawienie rodzajów i ilości zużytych surowców i materiałów.

#### **VIII.2.3.2 Monitoring efektywności wykorzystania energii**

W ramach monitoringu efektywności wykorzystania energii prowadzony będzie odczyt zużycia energii elektrycznej za pomocą licznika zlokalizowanego w stacji transformatorowej zakładu, oraz zużycia paliw (węgiela kamiennego, ON) według faktur zakupu, i porównanie raz w roku tych wielkości z wcześniejszymi okresami eksploatacji instalacji.

#### **VIII.2.3.3 Monitoring parametrów technicznych**

Monitoring parametrów technicznych obejmuje parametry prowadzonego procesu technologicznego oraz stan techniczny instalacji i infrastruktury towarzyszącej (w tym instalacji wodno-kanalizacyjnych, energetycznych). Monitoring ten precyzują procedury i instrukcje zakładowe.

Monitoring procesu technologicznego obejmuje elementy procesu, mogące mieć skutki w środowisku:

- monitorowanie procesu technologicznego,
- monitorowanie i pomiary wyrobu (stanu, składu i kaloryczności paliwa alternatywnego),
- nadzorowanie wyrobu niezgodnego,
- badanie zadowolenia klienta.

Rejestrację wymienionych wyżej parametrów należy uznać za wystarczającą.

W ramach monitoringu stanu technicznego instalacji prowadzone będą działania:

- sprawdzanie stanu technicznego instalacji technologicznych,
- sprawdzenie stanu technicznego instalacji wewnętrznych (wod-kan, elektrycznej),
- sprawdzanie stanu technicznego i szczelności urządzeń wodno-kanalizacyjnych.

Na terenie instalacji wszystkie urządzenia będą przechodzić regularnie przeglądy eksploatacyjne, oraz według potrzeb będą remontowane, modernizowane lub wymieniane w celu osiągnięcia optymalnej

wydajności, minimalizacji przeciążeń oraz uniknięcia zablokowania przepływu strumienia surowców (odpadów).

W ramach kontroli stanu technicznego będą prowadzone zapisy dotyczące przeprowadzanych napraw i działań konserwacyjnych oraz przeglądów.

Monitoring parametrów technicznych będzie obejmował również parametry prowadzonego procesu technologicznego, w tym mechanicznego przetwarzania odpadów. Monitorowanie i sterowanie tymi procesami będzie prowadzone z wykorzystaniem zautomatyzowanych systemów sterujących i rejestrujących parametry procesu.

#### **VIII.2.4 Zakres monitoringu jakości środowiska**

##### **VIII.2.4.1. Monitoring jakości powietrza**

Nie przewiduje się monitoringu powietrza atmosferycznego na terenie rozpatrywanej instalacji.

Zgodnie z art. 90 Prawa ochrony środowiska pomiary monitoringowe jakości powietrza prowadzone są przez Wojewódzką Inspekcję Ochrony Środowiska i obejmują wszystkie powiaty Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w tym Powiat Żniński. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 13 września 2012 roku w sprawie dokonywania oceny poziomów substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012r. poz. 1032) w zakres tego monitoringu wchodzi pomiar następujących substancji: dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla, benzen, ozon, pył zawieszony.

##### **VIII.2.4.2. Monitoring jakości wód powierzchniowych z uwagi na wprowadzane ścieki**

Wnioskowana instalacja nie będzie odprowadzać ścieków do wód powierzchniowych i nie jest wymagane monitorowanie ich stanu i jakości wód oraz instalowanie stanowisk do monitoringu ilości ścieków (przekrojów pomiarowych).

Zaznacza się, że wody powierzchniowe podlegają stałej kontroli - monitoring w sieci krajowej i regionalnej oraz lokalnej, przez Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska, prowadzący Państwowy Monitoring Środowiska.

##### **VIII.2.4.3. Monitoring jakości wód podziemnych z uwagi na wprowadzane zanieczyszczenia**

Instalacja nie będzie stwarzać zagrożenia dla jakości wód podziemnych, stąd nie istnieje potrzeba prowadzenia monitoringu jakości wód podziemnych z uwagi na wprowadzane zanieczyszczenia (np. za pośrednictwem systemów piezometrów).

W związku ze specyfiką przedmiotowej działalności i rodzajem przetwarzanych odpadów (innych niż niebezpieczne, magazynowanych w sposób bezpieczny dla środowiska) nie przewiduje się wykonania monitoringu lokalnego wód podziemnych.

##### **VIII.2.4.4 Monitoring jakości gleb**

Monitorowanie jakości gleb Województwa Kujawsko-Pomorskiego, a tym samym gm. Łabiszyn, wykonuje specjalizujący się w tej dziedzinie zakład z inicjatywy Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska, prowadzącego Państwowy Monitoring Środowiska. Standardowy zakres wykonywanych analiz obejmuje następujące oznaczenia: próchnicę, siarkę siarczanową, pH - odczyn gleb oraz formy całkowite pierwiastków: cynku, niklu, miedzi, kadmu, ołowiu, manganu, żelaza oraz chromu, co pozwala zaklasyfikować gleby do gruntów o określonej wartości rolniczej. Wyniki tych badań można uznać za wystarczające z punktu prowadzenia monitoringu jakości gleb, w związku z czym na terenie instalacji nie jest wymagany monitoring gleb.

### **VIII.2.5 Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu**

Wyniki monitoringu należy gromadzić w siedzibie zakładu w formie trwałych rejestrów i udostępnić w celach kontrolnych uprawnionym organom ochrony środowiska. Proponuje się ustalić okres przechowywania wyników na nie krótszy niż 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą. Wyniki należy przekazywać organom ochrony środowiska w formie i z częstotliwością określoną w obowiązujących przepisach.

Wyniki okresowych pomiarów należy gromadzić i przekazywać, z uwzględnieniem przepisów określonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 roku w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji /Dz.U. Nr 215, poz. 1366/.

Proponuje się przeprowadzić analizy warunków pozwolenia zintegrowanego niezwłocznie po publikacji w dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT lecz nie później niż w terminie 6 miesięcy od dnia publikacji oraz:

- co najmniej raz na 5 lat,
- jeżeli oddziaływanie instalacji na środowisko zmieniło się w stopniu wskazującym na konieczność zmiany pozwolenia w części dotyczącej określonych w nim warunków lub wielkości emisji z instalacji, lub,
- jeżeli nastąpiła zmiana w najlepszych dostępnych technikach, pozwalająca na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub wynika to z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

Konkluzje BAT dla przetwarzania odpadów w celu produkcji paliw alternatywnych nie zostały opracowane.

Nie określa się zakresu i sposobu monitorowania wielkości emisji zgodnych z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, ponieważ nie zostały one określone.

Na dzień wydania niniejszej decyzji nie zostały określone konkluzje BAT i dokumenty referencyjne dotyczące Najlepszych Dostępnych Technik (BREF).

Jeżeli zostaną określone to zakres i sposób monitorowania wielkości emisji powinien być zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT).

Monitorowanie emisji powinno być zgodne z obowiązującymi przepisami prawa polskiego i Unii Europejskiej oraz aktami wykonawczymi w tym zakresie.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody /Dz.U. z 2014r., poz.1542/ nie istnieje obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji dla przedmiotowej instalacji IPPC.

### **IX. Sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie Zakładu, w związku z eksploatacją instalacji:**

#### **IX.1. 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**

Metody ograniczania negatywnego oddziaływania zbieranych i przetwarzanych odpadów na środowisko w tym ochronę gleby i ziemi obejmują przede wszystkim:

- czasowe magazynowanie odpadów zabezpieczające przed oddziaływaniem odpadów na grunt i inne elementy środowiska,

- natychmiastowe usuwanie zanieczyszczeń wywianych,
- magazynowanie odpadów na utwardzonym podłożu,
- magazynowanie paliwa alternatywnego w hali produkcyjnej, na szczelnej posadzce,
- kontrolę szczelności zbiorników i sieci kanalizacyjnych (zbiorniki bezodpływowe),
- natychmiastowe likwidowanie stwierdzonych wycieków i nieszczelności.

Bezpośrednie oddziaływanie na powierzchnię ziemi w fazie eksploatacji wynika z trwałego wyłączenia z użytkowania gruntu pod zabudowę obiektami budowlanymi i utwardzeniami. Zrealizowane obiekty budowlane oraz prowadzone w nich procesy technologiczne w trakcie normalnej eksploatacji, jako odizolowane od bezpośredniego kontaktu z podłożem gruntowym (poprzez fundamenty i szczelne, odporne na działanie szkodliwych czynników podłoża), nie będą powodowały niekorzystnego oddziaływania na grunty.

Place, drogi i parkingi w obrębie zakładu posiadają utwardzone, szczelne betonowe nawierzchnie zabezpieczające przed przenikaniem zanieczyszczeń z powierzchni terenu do gruntu. Nawierzchnie utwardzone w obrębie placów składowych wyposażono w kanalizację deszczową z odprowadzaniem ścieków deszczowych do bezodpływowego zbiornika.

Zakład będzie prowadził działalność obejmującą zbieranie, przetwarzanie i wytwarzanie odpadów w ramach, której prowadzone będzie magazynowanie odpadów. Konieczność magazynowania odpadów wynikająca z procesów technologicznych i organizacyjnych, nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów. Wyprodukowane paliwa alternatywne będą magazynowane wyłącznie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu, a następnie wywożone do odbiorcy.

Magazynowanie odpadów będzie odbywać się zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

Zgodnie z ustawą o odpadach, odpady przetwarza się w instalacjach lub urządzeniach. Instalacje oraz urządzenia do przetwarzania odpadów eksploatuje się tylko wówczas, gdy spełniają wymagania ochrony środowiska, w tym nie powodują przekroczenia standardów emisyjnych, o których mowa w przepisach o ochronie środowiska. Pozostałości powstające w wyniku działalności związanej z przetwarzaniem odpadów będą przetwarzane z zachowaniem wymagań określonych w ustawie.

Prawidłowo prowadzona gospodarka odpadami na terenie przedsięwzięcia spowoduje, iż odpady zbierane i przetwarzane oraz powstające w związku z funkcjonowaniem przedsięwzięcia nie będą stanowiły zagrożenia dla środowiska gruntowego.

Podstawowe przyjęte w zakładzie podstawowe metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami obejmują:

- Proces technologiczny prowadzony z wykorzystaniem nowoczesnych maszyn, właściwie prowadzony i kontrolowany zapewnia racjonalne zużycie surowców i materiałów produkcyjnych, a tym samym ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów eksploatacyjnych.
- Działalność będzie prowadzona w sposób zapewniający selektywne gromadzenie odpadów.
- Odpady będą magazynowane w taki sposób, aby nie stanowiły zagrożenia dla otaczającego środowiska, a także zdrowia ludzi i zwierząt. W szczególności magazynowanie odpadów będzie prowadzone w sposób zabezpieczający przed oddziaływaniem odpadów na środowisko wodno-gruntowe.
- Odpady przewidziane do odzysku będą magazynowane w obrębie placów zewnętrznych. Place, na których magazynowane będą wszystkie odpady są utwardzone i szczelne, zabezpieczając podłoże przed przenikaniem wód odpadowych do gleby. Odpady w zależności od konsystencji będą magazynowane luzem z możliwością zabezpieczenia siatką ochronną w sposób zabezpieczający przed warunkami atmosferycznymi i wywiewaniem, lub w kontenerach, lub w opakowaniach. Odpady

magazynowane luzem będą deponowane w wyznaczonych polach odkładczych tak, aby odpady o różnych kodach nie mieszały się.

- Magazynowanie gotowego przetworzonego odpadu w postaci paliwa alternatywnego będzie odbywać się w hali produkcyjnej, skąd niezwłocznie po wyprodukowaniu partii transportowej następuje załadunek na środki transportu wywożące odpad. Hala posiada szczelne podłoże betonowe, o odpowiedniej nośności. Tak wykonana posadzka zabezpiecza i odizolowuje grunt przed wnikaniem zanieczyszczeń. Odpady będą magazynowane nie dłużej niż wymaga tego przygotowanie partii wysyłkowej. Nie przewiduje się magazynowania paliw alternatywnych w hałdach na placu zewnętrznym. Sytuacja taka może zaistnieć, ale będzie mieć charakter krótkotrwały (np. na czas awarii instalacji odbiorcy - cementowni) - w takiej sytuacji hałda będzie zabezpieczona odpowiednimi siatkami zabezpieczającymi żeby wyeliminować ewentualne rozpraszanie się odpadów.

- Wytwarzane odpady w pierwszej kolejności będą przekazywane do odzysku przez upoważnionych odbiorców. Pozostałe odpady, których nie można poddać odzyskowi będą przekazywane do unieszkodliwienia, w tym do składowania. Wytwarzane odpady palne (paliwa alternatywne) będą przekazywane do cementowni jako paliwo do instalacji energetycznych.

Przyjęte w zakładzie podstawowe metody ochrony wód obejmują:

- Proces przetwarzania odpadów (produkcji paliwa alternatywnego) będzie prowadzony w obrębie szczelnego podłoża, zabezpieczającego przed oddziaływaniem odpadów na środowisko wodno-gruntowe. Zasadniczy element linii technologicznej (rozdrabniacz) zlokalizowany jest w hali przemysłowej.

- place i drogi wewnątrzzakładowe posiadają utwardzone nawierzchnie,

- zbieranie i przetwarzanie dotyczy wyłącznie odpadów innych niż niebezpieczne,

- magazynowanie odpadów będzie prowadzone w obrębie szczelnego podłoża, zabezpieczającego przed oddziaływaniem odpadów na środowisko wodno-gruntowe.

- na terenie zakładu nie będą magazynowane niebezpieczne substancje mogące powodować zagrożenie dla środowiska wodnego.

Pozostałe działania obejmują :

- utrzymanie zakładu w czystości,

- natychmiastowe usuwanie zanieczyszczeń wywianych,

- kontrolę szczelności zbiorników i sieci kanalizacyjnych,

- natychmiastowe likwidowanie stwierdzonych wycieków i nieszczelności.

#### **X. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko:**

Ze względu na lokalizację instalacji w znacznej odległości od granic Państwa oraz wielkość i rodzaj emisji oddziaływania transgraniczne nie występują.

Największe potencjalne oddziaływanie transgraniczne może wystąpić wskutek emisji substancji do powietrza. Obliczenia teoretyczne emisji substancji wykazują, że poza granicami instalacji nie będą przekraczane standardy jakości środowiska, co wyklucza oddziaływanie transgraniczne.

Uwzględniając powyższe oraz lokalizację instalacji w znacznej odległości od granic Polski można przyjąć, że oddziaływanie instalacji poza granicami kraju jest nieistotne i dalsze ograniczanie oddziaływania spowoduje nadmierne koszty.

#### **XI. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:**

Produkcja i przetwarzanie energii jest czynnikiem wpływającym na degradację środowiska naturalnego, w związku, z czym powszechnie dąży się do ograniczania zużycia energii i racjonalnego jej wykorzystania.

Obiekt wyposażony jest w instalacje technologiczne zasilane energią elektryczną z sieci zewnętrznej. Energia dla potrzeb rozpatrywanej instalacji jest wykorzystywana w sposób efektywny głównie poprzez zastosowanie nowoczesnych, energooszczędnych maszyn i urządzeń technicznych. Ich eksploatacja będzie zgodna z instrukcjami eksploatacji. Urządzenia zasilane elektrycznie



(przesiewacz, separator, rozdrabniacz, przenośniki i podajniki, oświetlenie) będą dopasowane parametrami oraz godzinami pracy do potrzeb eksploatacyjnych instalacji i nie spowodują nadmiernego zużycia energii.

Zakład prowadzi rejestr zużywanej energii na podstawie wskazań licznika energii. Prowadzona będzie kontrola i eliminowanie nadmiernego zużycie energii, w celu zmniejszenia kosztów produkcji i ochronę środowiska.

Dostawa energii cieplnej do ogrzewania budynków będzie odbywać się poprzez źródło ciepła - kotłowni o mocy 35 kW wyposażonej w nowy piec opalany paliwem stałym - węglem kamiennym („ekogroszek”). Zastosowany kocioł będzie miał wysoką sprawność cieplną.

## **XII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji:**

Z uwagi na charakter prowadzonej działalności nie przewiduje się zakończenia działania instalacji. W przypadku konieczności podjęcia decyzji o likwidacji, Spółka PARTNERS opracuje „program prac likwidacyjnych”, uwzględniający zagadnienia dotyczące ochrony środowiska i zdrowia ludzi. W przypadku, gdy zakończenie działalności obiektu będzie związane z rozbiórką obiektów budowlanych, w myśl art. 31 ust. 2 ustawy Prawo budowlane, właściciel obiektów zgłosi, z odpowiednim wyprzedzeniem, rodzaj, zakres i sposób wykonania tych prac.

Plan robót rozbiórkowych będzie uwzględniał :

- inwentaryzację obiektów podlegających rozbiórce,
- określenie sposobu przeprowadzenia rozbiórki,
- określenie ilości powstających odpadów,
- określenie metod zapobiegania skutkom emisji planowanych prac rozbiórkowych,
- przedstawienie sposobu prowadzenia prac porządkowania terenu.

Zakres prac likwidacyjnych obejmie:

- wywóz wszystkich zmagazynowanych odpadów,
- demontaż urządzeń technologicznych i wyposażenia obiektów,
- wyburzenie zabudowy wraz z wywozem lub gospodarczym wykorzystaniem gruzu,
- wykonanie badań gruntu oraz ewentualne oczyszczenie gruntu do poziomu pozwalającego na jego dalsze wykorzystanie,
- ewentualną rekultywację terenu, polegającą np. na wyrównaniu terenu, nawiezieniu warstwy próchnicy, wprowadzeniu odpowiedniej roślinności.

Uciążliwości związane z fazą likwidacji obiektu będą podobne do fazy budowy tj.:

- hałas związany z rozbiórką,
- hałas związany z transportem materiałów rozbiórkowych,
- emisja niezorganizowana pyłów w czasie prowadzenia prac rozbiórkowych,
- emisja spalin przez sprzęt budowlany i samochody,
- wytwarzanie odpadów (głównie gruz betonowy, złom, materiały izolacyjne).

Odpady wytworzone w wyniku prac likwidacyjnych winny być w większości wykorzystane gospodarczo, ewentualna degradacja środowiska powstała na skutek wcześniejszego funkcjonowania obiektu musi skutkować podjęciem działań przywracających środowisko do stanu sprzed eksploatacji instalacji.

Projekt likwidacji obiektów i urządzeń instalacji powinien uwzględnić wymagania ochrony środowiska, głównie w odniesieniu do gospodarki odpadami. Rozbiórka instalacji w zakresie gospodarki odpadami powinna uwzględniać:

- a) segregację i selekcję wytwarzanych odpadów,
- b) bezpieczne, czasowe magazynowanie posegregowanych odpadów z ustaleniem sposobu i miejsc magazynowania,
- c) przede wszystkim odzysk odpadów - unieszkodliwianie różnymi metodami może być projektowane jedynie w sytuacjach braku możliwości technicznej odzysku odpadów.

W przypadku zakończenia działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów, wszystkie zmagazynowane odpady z działki nr 35/2, w miejscowości Łabiszyn należy przekazać do podmiotów posiadających stosowne zezwolenia na ich zagospodarowanie, a teren przywrócić do stanu pierwotnego i pozostawić w stanie nie gorszym niż na początku działalności.

### **XIII. Zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu**

#### **XIII.1. Zobowiązuję prowadzącego instalację do :**

- a) niezwłocznego zgłoszenia organowi wydającemu niniejsze pozwolenie oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska wszelkich zmian, które mogą wpłynąć na ilość i skład wprowadzanej do środowiska energii lub substancji, a przede wszystkim zmian lub wprowadzenia nowych technologii, które mogą wpłynąć na ich ilość i skład, a tym samym mogących naruszyć warunki tego pozwolenia,
- b) prowadzenia prawidłowej eksploatacji, systematycznej kontroli i konserwacji źródeł emisji,
- c) prowadzenia systematycznego monitoringu emisji, który jest nieodłącznym i prawnie egzekwowalnym wymaganiem niezbędnym w celu wywiązania się z obowiązku monitoringu w odniesieniu do wartości granicznej/równoważonego parametru,
- d) regularnego, co najmniej raz w roku dostarczania do tutejszego organu informacji o wynikach monitorowania emisji celem umożliwienia weryfikacji zgodności z warunkami pozwolenia,
- e) przekazywania w wersji papierowej tutejszemu organowi i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy - Prawo ochrony środowiska. Informacje te należy przekazać niezwłocznie po wykonaniu badań monitorujących bądź wprowadzeniu nowych technologii, jednak nie później niż do końca roku kalendarzowego, w którym te badania i istotne zmiany zaistniały,
- f) utrzymania w należyтым stanie technicznym oraz zapewnienie prawidłowej eksploatacji wszystkich obiektów i urządzeń wchodzących w skład instalacji IPPC oraz będących w powiązaniu technologicznym i funkcjonalnym.
- g) natychmiastowego wstrzymania prac w przypadku awarii instalacji.

**XIV. Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas nieoznaczony pod następującymi warunkami:**

- a) stosowanie się do ustaleń niniejszej decyzji nie wyłącza ani nie ogranicza odpowiedzialności za szkody powodowane przez wprowadzanie substancji lub energii do środowiska,
- b) zastrzega się, że w uzasadnionych przypadkach można nałożyć dodatkowe obowiązki wynikające z konieczności ochrony środowiska, a zwłaszcza ochrony powietrza atmosferycznego przed zanieczyszczeniem oraz minimalizacji wytwarzania odpadów,
- c) pozwolenie podlega cofnięciu lub ograniczeniu bez odszkodowania, jeżeli instalacja nie jest należycie eksploatowana, przez co stwarza zagrożenie pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenie życia lub zdrowia ludzi, jeżeli:
  - eksploatacja instalacji jest prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia oraz obowiązujących przepisów prawa w tym zakresie,
  - przepisy dotyczące ochrony środowiska zmieniły się w stopniu uniemożliwiającym emisję na warunkach określonych w pozwoleniu;

- d) przed wydaniem decyzji w przedmiocie cofnięcia lub ograniczenia pozwolenia organ wzywa prowadzącego instalację do usunięcia naruszeń w oznaczonym terminie.
- e) niniejsza decyzja nie może naruszać praw osób trzecich,
- f) jeżeli przemawia za tym szczególnie ważny interes społeczny związany z ochroną środowiska, a w szczególności z zagrożeniem pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach, organ zastrzega sobie ustanowienie zabezpieczenia roszczeń z tytułu wystąpienia negatywnych skutków w środowisku oraz szkód w środowisku.

**XV.** Nie określa się terminu, od którego jest dopuszczalna emisja, o którym mowa w art. 188 ust. 1 pkt 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska /Dz. U. z 2016r. poz. 672/, z uwagi na fakt, że instalacja objęta niniejszym pozwoleniem, jest instalacją istniejącą.

**XVI.** Z dniem uprawomocnienia się niniejszej decyzji traci moc decyzja Starosty Żnińskiego nr OŚ.6233.32.2014 z dnia 09.10.2014 roku, zmieniona decyzją nr OŚ.6233.17.2016 z dnia 03.06.2016 roku w sprawie zezwolenia udzielonego PARTNERS Sp. z o.o. Spółka Komandytowa na przetwarzanie odpadów.

## UZASADNIENIE

Wnioskodawca – PARTNERS Sp. z o.o. Spółka Komandytowa – wystąpił wnioskiem z dnia 25.01.2016r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w gospodarce odpadami, dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych, do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań - obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowanej na działce nr 35/2 w miejscowości Łabiszyn, ul. Przemysłowa 3, 89-210 Łabiszyn – Zakład przetwarzający odpady inne niż niebezpieczne (produkcja paliwa alternatywnego), w związku z dostosowaniem instalacji do obowiązujących przepisów prawa.

Na terenie Zakładu Produkcyjnego w Łabiszynie produkowane jest paliwo alternatywne. Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego wynika z pkt 5 ppkt 3) lit b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości /Dz.U. z 2014r. poz. 1169/.

W związku z tym pozwoleniem zintegrowanym objęto instalację w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych, do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań - obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Dla uzyskania pozwolenia zintegrowanego w myśl obowiązujących przepisów prawa, nie jest wymagane dołączenie kopii wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, o której mowa w art. 71 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 roku o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, wraz z kopią załączników, o ile taka decyzja była wymagana, albo kopii takiej decyzji, jeżeli została wydana, w przypadku, o którym mowa w ust. 3 ww. ustawy (jeżeli wniosek, dotyczy instalacji nowo uruchamianych lub w sposób istotny zmienianych).

Inwestycja nie jest planowanym przedsięwzięciem tylko istniejącą działalnością, na którą wnioskodawca stara się uzyskać pozwolenie zintegrowane, zawierające elementy zezwolenia na przetwarzanie odpadów.

Zgodnie z art. 42 ust. 4 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach/ Dz.U. z 2013 poz. 21 z późn. zm./ przed wydaniem zezwolenia na przetwarzanie odpadów wnioskodawca jest zobowiązany uzyskać decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach.

Uwzględniając powyższe, wnioskodawca prowadzący działalność polegającą na przetwarzaniu odpadów do wniosku dołączył decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach wydaną przez Burmistrza Łabiszyna nr: ROŚ.6220.10.8.2014.LD z dnia 11.09.2014 roku w trybie ustawy z dnia 3 października 2008 roku o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko /Dz.U. z 2013r. poz. 1235 ze zm./.

Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną w wysokości 7 200,00 zł, spełniając tym samym wymóg określony w art. 210 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska /Dz. U. z 2016r. poz. 672/.

W trybie art. 209 ust.1 wyżej cytowanej ustawy przekazano wniosek w wersji elektronicznej o wydanie pozwolenia zintegrowanego – PARTNERS Sp. z o.o. Spółka Komandytowa, Zakład Produkcyjny w Łabiszynie, ul. Przemysłowa 3, 89-210 Łabiszyn oraz kopię dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej do Ministerstwa Środowiska, Departament Ochrony Powietrza, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa.

Pismem OŚ.6222.2.2016 z dnia 24.02.2016 roku wszczęto postępowanie administracyjne, zawiadamiając o powyższym wszystkie strony w przedmiotowej sprawie. Podano do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie wniosku PARTNERS Sp. z o.o. Spółka Komandytowa o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w gospodarce odpadami, dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych, do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań - obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowanej na działce nr 35/2 w miejscowości Łabiszyn, ul. Przemysłowa 3 – Zakład przetwarzający odpady inne niż niebezpieczne (produkcja paliwa alternatywnego), w związku z dostosowaniem instalacji do obowiązujących przepisów prawa.

Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Łabiszynie, wnioskodawcy i Starostwa Powiatowego w Żninie, a także w Biuletynie Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego w Żninie. W oznaczonym terminie nie wpłynęły uwagi i wnioski w tej sprawie (informacja podana do publicznej wiadomości pismem Starosty Żnińskiego nr OŚ.6222.2.2016 z dnia 24.02.2016r.).

Na podstawie art. 41a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach /Dz.U. z 2013r. poz. 21 z późn. zm./ zwrócono się pismem nr OŚ.6222.2.2016 z dnia 17.03.2016 roku do Kujawsko-Pomorskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska na terenie Zakładu Produkcyjnego w Łabiszynie, ul. Przemysłowa 3 (działka nr 35/2).

Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska pismem nr WIOŚ-WI.1331.3.31.2016.MS z dnia 11.04.2016 roku poinformował, że w myśl art. 41a ww. ustawy prowadzi kontrolę przed wydaniem zezwolenia na przetwarzanie odpadów oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów, uwzględniającego przetwarzanie odpadów. Powyższy artykuł nie dotyczy pozwoleń zintegrowanych wobec powyższego nie ma podstaw prawnych do podjęcia działań kontrolnych.

W dniu 19 kwietnia 2016 roku została złożona informacja, że Komplementariusz Spółki PARTNERS Pan Marcin Roman Jopek jako Prezes Zarządu uprawniony do reprezentacji samej spółki nabył od Bydgoskich Fabryk Mebli Spółka Akcyjna z siedzibą w Bydgoszczy nieruchomości położoną na działce nr 35/2 przy ul. Przemysłowej 3, 89-210 Łabiszyn, Gmina Łabiszyn, Powiat Żniński na podstawie umowy sprzedaży oraz oświadczenia o ustaleniu hipoteki, zawartej w dniu

30.03.2016 roku przed notariuszem Jerzym Przybyłem w siedzibie prowadzonej przez niego Kancelarii Notarialnej w Bydgoszczy - Repertorium A numer 1998/2016 z dnia 30.03.2016 roku.

PARTNERS Sp. z o.o. Sp. Komandytowa wystąpiła do tut. organu wnioskiem z dnia 19.05.2016 roku (wpływ do tut. organu w dniu 23.05.2016 roku) o uwzględnienie w pozwoleniu zintegrowanym zmiany siedziby głównej Spółki PARTNERS.

Powyższe podyktowane jest dokonaniem zmiany głównej siedziby podmiotu, tj. PARTNERS Sp. z o.o. Spółka Komandytowa, ul. Paderewskiego 10a, 86-100 Świecie na PARTNERS Sp. z o.o. Spółka Komandytowa, ul. Przemysłowa 3, 89-210 Łabiszyn. Zmiana firmy, pod którą spółka działa nastąpiła na podstawie oświadczenia o zmianie umowy spółki komandytowej zawartego w Akcie Notarialnym przed notariuszem Jerzym Przybyłem w siedzibie prowadzonej przez niego Kancelarii Notarialnej w Bydgoszczy – Repertorium A numer 2409/2016 z dnia 14.04.2016 roku.

Uwzględniając, że wnioskodawca ubiega się o objęcie pozwoleniem zintegrowanym zezwolenie na przetwarzanie odpadów i pozwolenie na wytwarzanie odpadów, powstających w związku z eksploatacją w/w instalacji oraz art. 85 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku - Kodeks postępowania administracyjnego /Dz.U. z 2016r. poz. 23 z późn. zm./, który umożliwia organowi wydającemu pozwolenie przeprowadzić oględziny w trakcie postępowania, poinformowano wnioskodawcę i Urząd Miejski w Łabiszynie pismem nr OŚ.6222.2.2016 z dnia 21.04.2016 roku o ich przeprowadzeniu.

Oględziny na terenie działki nr 35/2 w miejscowości Łabiszyn, będącej miejscem prowadzenia działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne odbyły się w dniu 05 maja 2016 roku.

Powyższe podyktowane było sprawdzeniem możliwości technicznych i organizacyjnych pozwalających należycie wykonać działalność w zakresie przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, jak również sprawdzeniem spełnienia wymogów wynikających z przepisów ochrony środowiska i ustawy o odpadach.

Pismem nr OŚ.6222.2.2016 z dnia 17.05.2016r. zawiadomiono o zebraniu materiału dowodowego wszystkie strony w przedmiotowej sprawie podając miejsce i termin w jakim można było zapoznać się z zebranymi materiałami dowodowymi. W wyznaczonym terminie nie stawiła się żadna ze stron.

W myśl art. 183 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska /Dz. U. z 2016r. poz. 672/ pozwolenie zintegrowane wydaje w drodze decyzji organ ochrony środowiska, w tym przypadku Starosta Żniński.

Określenie dopuszczalnych rodzajów, ilości energii i substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza atmosferycznego dokonano zgodnie z powołanymi na wstępie przepisami oraz na podstawie złożonego wniosku opracowanego przez EKOART - Ochrona Środowiska Przedsiębiorstwo Wielobranżowe Artur Święczkowski, ul. Smoleńska 17B, 85-871 Bydgoszcz. Odpowiedzialność za przedłożone dane i obliczenia ponosi autor opracowania.

Zgodnie z przedłożoną dokumentacją - eksploatacja przedmiotowej instalacji nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska i nie będzie powodować przekroczeń obowiązujących wartości odniesienia substancji w powietrzu poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Zakład Produkcyjny w Łabiszynie prowadzi instalację w sposób zapewniający bieżące rozpoznanie technologii produkcji spełniających wymogi BAT, prowadzenie efektywnej gospodarki surowcowej i energetycznej oraz gospodarki substancjami niebezpiecznymi, a także rozpoznanie wymogów prawnych dotyczących ochrony środowiska. Stosowane rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniają spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki i osiągają wysoki stopień ochrony środowiska.

Dokumentami referencyjnymi dla oceny działalności zakładu przetwarzania odpadów, z punktu widzenia Najlepszej Dostępnej Techniki (BAT - Best Available Technique) są:

- Zintegrowane Zapobieganie i Kontrola Zanieczyszczeń Dokument Referencyjny nt. najlepszych dostępnych technik Przemysł Przetwarzania Odpadów, Sierpień 2006,
- Zintegrowane Zapobieganie i Ograniczanie Zanieczyszczeń (IPPC) Dokument Referencyjny BAT

dla ogólnych zasad monitoringu, Lipiec 2003,

- Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE z dnia 19 listopada 2008 roku w sprawie odpadów oraz uchylająca niektóre dyrektywy, oraz obowiązujące w kraju przepisy prawne, w szczególności:
- ustawa z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz.U. 2013r. poz. 21 z późn. zm.).

Na podstawie przeprowadzonego porównania stosowanej technologii z wymaganiami najlepszej dostępnej techniki zawartymi w tych dokumentach, wykazano, że zakładowa instalacja przetwarzania odpadów spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki przewidziane dla tego typu instalacji.

Zakład spełnia wymagania stawiane instalacjom mechanicznego przetwarzania odpadów oraz instalacjom produkcji paliw alternatywnych z odpadów innych niż niebezpieczne. Dla instalacji spełnione są również wymagania odnośnie zabezpieczeń ekologicznych, prowadzenia eksploatacji oraz monitoringu strumienia przetwarzanych odpadów. Eksploatacja instalacji zapewnia odzysk odpadów innych niż niebezpieczne, co ogranicza liczbę odpadów kierowanych od unieszkodliwiania poprzez składowanie.

Z uwagi na fakt, iż wartości stężeń jednogodzinowych oraz średniorocznych zanieczyszczeń z zakresu pełnego, nie powodują przekroczeń w żadnym punkcie terenu należy uznać, iż zostaną dotrzymane standardy jakości powietrza, poza terenem analizowanej instalacji przetwarzania odpadów w miejscowości Łabiszyn.

Na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 roku w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów /Dz.U. z 2014r. poz. 1546 z późn. zm./ stwierdza się, że przedmiotowa instalacja IPPC nie podlega pod standardy emisyjne.

Działalność PARTNERS w m. Łabiszyn, zapewni dotrzymanie dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, poza terenem, do którego prowadzący instalacje posiada tytuł prawny, wynikający z następujących aktów prawnych:

- rozporządzenie Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu,
- rozporządzenie Ministra Środowiska w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu.

Ponieważ emisje do powietrza nie będą powodować przekroczeń wartości dopuszczalnych i wartości odniesienia wynikających z obowiązujących przepisów, nie są wymagane dodatkowe urządzenia ograniczające emisję. Wielkość emisji nie wpłynie w istotny sposób na jakość powietrza w okolicy instalacji przetwarzania odpadów w miejscowości Łabiszyn.

Uwzględniając powyższe odstąpiono od zawarcia w pozwoleniu zintegrowanym oceny, o której mowa w art. 204 ust. 2, zgodnie z art. 211 ust. 11 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska /Dz. U. z 2016r. poz. 672/.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska w przypadku, gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu, należy sporządzić raport początkowy o stanie gleby, ziemi lub wód gruntowych tymi substancjami.

W art. 101a ust. 5 ww. ustawy znajduje się upoważnienie dla ministra środowiska do wydania krajowego rozporządzenia określającego szczegółowe przepisy dotyczące sposobów prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi, mając na względzie wpływ niektórych rodzajów działalności na stan powierzchni ziemi, w tym stwarzane przez nie zagrożenie dla zdrowia ludzi i stanu środowiska, oraz kierując się potrzebą ujednoczenia zasad i zminimalizowania kosztów badań zanieczyszczenia gleby i ziemi. Rozporządzenie określałoby listę substancji powodujących ryzyko, sposób ustalenia działalności mogącej być przyczyną zanieczyszczenia, referencyjne metodyki wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi. Do tej pory nie zostało opublikowane takie rozporządzenie, tym samym Wnioskodawcy we własnym zakresie powinni ustalić czy i jakie substancje emitowane przez instalacje uznaje się za powodujące potencjalne ryzyko zanieczyszczenia gleby i wody.

Zgodnie z art. 3 ust. 37 ustawy Prawo ochrony środowiska pod pojęciem substancji powodujących ryzyko rozumie się przez to substancję stwarzającą zagrożenie i mieszaninę stwarzającą zagrożenie, należąca co najmniej do jednej z klas zagrożenia wymienionych w częściach 2-5 do załącznika I rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 roku w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniającego i uchylającego dyrektywę 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz.Urz. UE L 353 z 31.12.2008r., str. 1, z późn. zm.), w szczególności substancje powodujące ryzyko, o których mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 101a ust. 5 pkt 1.

W wyniku działalności przedmiotowego zakładu przetwarzania odpadów - produkcji paliw alternatywnych przy ul. Przemysłowej 3 w miejscowości Łabiszyn, nie są wykorzystywane lub produkowane substancje chemiczne powodujące ryzyko. Podstawowy proces technologiczny polega na mechanicznym przetwarzaniu odpadów innych niż niebezpieczne w obrębie linii technologicznej zlokalizowanej w obrębie hali produkcyjnej wyposażonej w nieprzepuszczalne podłoża (posadzki betonowe) oraz w obrębie placu utwardzonego przy hali produkcyjnej. W instalacji przetwarzane są wyłącznie odpady inne niż niebezpieczne, zatem nie zawierające w składzie substancji niebezpiecznych. Odpady te pochodzą głównie z przemysłu papierniczego oraz ze strumieni odpadów surowcowych selektywnie zbieranych (głównie papier i tektura, tworzywa sztuczne, odpady z przetwórstwa drewna, tekstylia). Uwzględniając powyższe należy stwierdzić, że przetwarzane w zakładzie odpady nie są niebezpieczne dla środowiska. Paliwem wykorzystywanym do ogrzewania obiektów zakładowych jest węgiel kamienny nie stanowiący substancji niebezpiecznej.

Podstawowe oddziaływanie przedmiotowej instalacji do przetwarzania odpadów wiąże się z emisją hałasu w trakcie procesu technologicznego oraz wytwarzaniem w wyniku przetwarzania znacznych ilości odpadów - paliwa alternatywnego, ponadto występuje nieznaczająca emisja z instalacji pomocniczych (energetyczne spalanie węgla kamiennego) na terenie zakładu. Z terenu instalacji nie będą wprowadzane żadne ścieki do wód lub do ziemi.

Zbierane na terenie zakładu i wytwarzane w wyniku przetwarzania odpady są magazynowane w sposób zabezpieczający przed potencjalnym oddziaływaniem na środowisko wodno-gruntowe.

W zakładzie stosuje się w małych ilościach substancje o właściwościach niebezpiecznych - głównie środki myjące i dezynfekcyjne, płyny eksploatacyjne, oleje do maszyn i urządzeń oraz środków transportu. Produkty te mogą być kwalifikowane jako substancje niebezpieczne dla środowiska, jednak w związku z ograniczonym stosowaniem i według zaleceń producenta, nie będą powodować zagrożeń. Magazynowanie tych środków odbywa się w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym. Ilość magazynowanych środków (substancji) chemicznych odpowiada bieżącym potrzebom (zwykle kilka opakowań jednostkowych). Wykorzystywane płyny eksploatacyjne i oleje do maszyn ulegają zużyciu w maszynach lub stanowią odpad, którego zagospodarowanie obejmuje magazynowanie w szczelnych pojemnikach, a następnie przekazanie odbiorcy odpadów niebezpiecznych.

Uwzględniając prowadzone procesy technologiczne, szczelność podłoży budynków produkcyjno-magazynowych, szczelność miejsc przetwarzania i magazynowania odpadów oraz zbiorników na ścieki, przyjęty sposób zagospodarowania ścieków, a także rodzaje i ilości wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw - można stwierdzić, że instalacja nie wykorzystuje, nie produkuje i nie uwalnia substancji powodujących ryzyko wystąpienia możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu. Zatem dla instalacji nie ma potrzeby sporządzenia raportu początkowego o stanie gleby, ziemi lub zanieczyszczenia wód gruntowych.

Po przeanalizowaniu przedstawionego wniosku, stwierdza się, że nie istnieją przeszkody do wydania decyzji w podanym zakresie i na ustalonych warunkach, w związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

*Od niniejszej decyzji, w ciągu 14 dni od daty jej otrzymania służy stronie prawo odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy złożone za moim pośrednictwem.*



z up. STAROSTY  
*Wiesław Rumel*  
 KIEROWNIK Wydziału Ochrony Środowiska  
 Rolnictwa i Leśnictwa

Otrzymują:

- ① PARTNERS Sp. z o.o.  
 Spółka Komandytowa  
 ul. Przemysłowa 3  
 89-210 Łabiszyn
2. 3. a/a

Do wiadomości:

1. Urząd Miejski  
 ul. Plac 1000-lecia 1  
 89-210 Łabiszyn
2. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki  
 Inspektor Ochrony Środowiska  
 ul. Piotra Skargi 2  
 85-018 Bydgoszcz
3. Urząd Marszałkowski Województwa  
 Kujawsko-Pomorskiego  
 Departament Środowiska  
 ul. Targowa 13/15  
 87-100 Toruń
4. Ministerstwo Środowiska  
 Departament Ochrony Powietrza  
 ul. Wawelska 52/54  
 00-922 Warszawa

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 506,00 zł

Słownie: *pięćset sześć złotych*

Podstawa prawna: załącznik do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej /Dz. U. z 2015r. poz. 783 z późn. zm./.