

OŚ.6222.18.2016

DECYZJANa podstawie:

- art. 183, w związku z art. 181 ust. 1, pkt. 1, art. 184 ust. 1, art. 188 ust. 1, 2, 2b i 5, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211 ust. 1, 6 i 12, art. 218, art. 376 pkt. 2 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późn. zm.),
- art. 104 i art. 162 §1 pkt. 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2016 r., poz. 23 z późn. zm.),

po rozpatrzeniu wniosku Spółki „Roplast” Sp. z o.o. Sp. k. w Świeciu z dnia 28 grudnia 2016 r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechanicznego przetwarzania na drodze odzysku odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej w miejscowości Wielki Konopat, gm. Świecie, powiat świecki,

stwierdzam wygaśnięcie:

decyzji Starosty Świeckiego z dnia 4 maja 2016 r., znak: OŚ.6220.4.2016, udzielającej pozwolenia Spółce „Roplast” Sp. z o. o. Sp. k. w Świeciu na wytwarzanie, zbieranie i przetwarzanie odpadów,
a następnie:

udzielam pozwolenia zintegrowanego

Spółce „Roplast” Sp. z o.o. – Sp. k. z siedzibą przy ul. Bydgoskiej 2A, 86-100 Świecie, REGON: 341208587, NIP: 559-203-91-38, na prowadzenie instalacji do mechanicznego przetwarzania na drodze odzysku odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej w Obszarze Rozwoju Gospodarczego Vistula Park I, na działce ewidencyjnej nr 380, w obrębie ew. nr 0022 Wielki Konopat, gmina Świecie, powiat świecki, w następującym zakresie:

I. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI ORAZ JEJ LOKALIZACJA**1. Rodzaj i lokalizacja instalacji oraz wielkość prowadzonej działalności:**

- Niniejszym pozwoleniem objęta jest instalacja do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, zaliczająca się do instalacji ujętych w ust. 5 pkt. 3 lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) jako „instalacje 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”.
- Instalacja zlokalizowana jest w Obszarze Rozwoju Gospodarczego Vistula Park I, na działce ewidencyjnej nr 380, w obrębie ew. nr 0022 Wielki Konopat, gmina Świecie, powiat świecki. Nieruchomość ta objęta jest miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego dla terenu strefy rozwoju gospodarczego we wsi Dworzysko. Zgodnie z uchwałą nr 272/05 Rady Miejskiej w Świeciu z dnia 31 marca 2005 r. działka ew. nr 380 znajduje się w granicach obszaru oznaczonego symbolem: 11 P/U – teren o funkcji produkcyjno-składowo-usługowej.
- Spółka „Roplast” Sp. z o.o. Sp. k. w Świeciu w przedmiotowej instalacji prowadzi działalność związaną z przetwarzaniem odpadów metodą R12 „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11” oraz R13 „Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w

pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)” Cały proces przetwarzania odpadów jest typowo mechaniczną obróbką bez dodawania jakichkolwiek chemicznych substancji wspomagających podczas procesu rozdrabniania i przerobu. Polega on na wstępnej obróbce odpadów innych niż niebezpieczne, poprzez ich rozdrobnienie do żądanej frakcji (do postaci granulatu lub strzępków). Wydajność instalacji wynosić będzie do 54000 Mg przetwarzanych odpadów na rok. Głównym produktem przetwarzania odpadów będą odpady palne, czyli paliwa alternatywne przeznaczone do termicznego przekształcania. Ponadto powstawać będą granulaty m.in. tworzyw sztucznych, gumy oraz strzępy metali przeznaczone do dalszego zagospodarowania głównie w ramach recyklingu odpadów.

- d) Instalacja IPPC przetwarzać będzie poszczególne rodzaje odpadów w kilkudniowych cyklach, to znaczy w danym cyklu przetwarzany będzie odpad o tym samym składzie (np. same tworzywa sztuczne) lub o tych samych właściwościach (produkcja paliw alternatywnych). Po zakończeniu cyklu następować będzie przerwa przeznaczona na wyczyszczenie instalacji z pozostałości procesowych, tak aby nie dochodziło do mieszania się odpadów pod względem ich składu oraz właściwości.
- e) W instalacji przetwarzane będą następujące grupy odpadów, pochodzące z różnych źródeł ich powstawania (gałęzi przemysłu): odpady papieru i tektury, odpady tworzyw sztucznych, odpady gumy, odpady metali żelaznych i nieżelaznych, odpady tekstyliów i odpady drewna.
- f) Na podstawowe elementy procesu technologicznego związanego z produkcją składają się:
 - zbieranie i magazynowanie odpadów,
 - rozdrabnianie wstępne,
 - rozdrabnianie finalne,
 - separacja metali,
 - osuszanie frakcji paliwa alternatywnego,
 - magazynowanie,
 - ekspedycja.

2. Charakterystyka instalacji:

Praca instalacji będzie miała charakter całoroczny i odbywać się będzie w systemie całodobowym. W skład instalacji IPPC wchodzić będą dwie linie technologiczne Andritz MeWa typ UG 1600 S (1 szt.) oraz typ UG 1609 MSL (1 szt.), zlokalizowane w budynku hali produkcyjno-magazynowej. W skład linii technologicznych wejdą następujące maszyny i urządzenia:

- a) maszyna przeładunkowa – 1 szt.,
- b) rozdrabniarka dwuwałowa – 1 kpl.,
- c) podajnik odbierający urobek – 2 szt.,
- d) granulator – 2 szt.,
- e) podajnik odbierający urobek z granulatora – 2 szt.,
- f) podajnik pod separatorem Fe – 2 szt.
- g) separator Fe – 2 szt.,
- h) stacja mimośrodowa – 2 szt.,
- i) podajnik odprowadzający metal – 2 szt.,
- j) podajnik odprowadzający frakcję lekką – 2 szt.,
- k) centralne sterowanie – 2 szt.,
- l) podesty obsługowe – 2 szt.

2.1. Podstawowe dane techniczne linii typu UG 1600 S:

- a) producent – Andritz MeWa GmbH,
- b) moc napędu – 110 kW,
- c) napięcie – 400 V, 50 Hz,
- d) długość wału rozdrabniającego - 1600 mm,
- e) liczba noży – 48 szt.,
- f) powierzchnia przekroju komory rozdrabniacza – 1600 mm x 600 mm,
- g) masa maszyny – 17,800 t,
- h) wydajność: 3,5-4,5 Mg/h (max do 74 Mg/dobę w zależności od materiału wsadowego i wielkości oczka w sicie).

2.2. Podstawowe dane techniczne linii typu UG 1609 MSL:

- a) producent – Andritz MeWa GmbH,
- b) moc napędu – 250 kW,
- c) napięcie – 400 V, 50 Hz,
- d) długość wału rozdrabniającego - 1600 mm,
- e) liczba noży – 48 szt.,
- f) powierzchnia przekroju komory rozdrabniacza – 1600 mm x 800 mm,
- g) masa maszyny – 23,500 t,
- h) wydajność: 7-12 Mg/h (max do 74 Mg/dobę w zależności od materiału wsadowego i wielkości oczka w sicie).

3. Wykorzystywane surowce, paliwa energia elektryczna i woda:

Surowiec/materiał pomocniczy	Jednostka	Zużycie
Surowce i półprodukty: Odpady inne niż niebezpieczne	Mg/rok	do 54000
Woda:	m ³ /rok	ok 108
Energia elektryczna:	MWh/rok	ok. 2880
Paliwa (benzyna silnikowa, olej napędowy)	l/rok	ok. 16200
Gaz ziemny	m ³ /rok	do 5800

II. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI, ENERGII, WYTWARZANYCH ODPADÓW

1. Emisja pyłów i gazów do powietrza:

Proces produkcyjny przetwarzania odpadów, obejmujący mechaniczną wstępną obróbkę odpadów innych niż niebezpieczne, poprzez ich rozdrobnienie do żądanej frakcji tj. do postaci granulatu lub strzępków, nie będzie źródłem wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, zarówno w sposób zorganizowany, jak i niezorganizowany. W związku z powyższym odstępuje się od określenia dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza dla przedmiotowej instalacji.

1.1. Instalacja pomocnicza:

Instalacją pomocniczą dla instalacji IPPC będzie instalacja grzewcza, opalana gazem ziemnym, służąca do ogrzewania hali produkcyjnej. Osuszanie paliwa alternatywnego polegać będzie na jego magazynowaniu i jednoczesnym schnięciu w ogrzewanej hali, z dala od wpływu warunków atmosferycznych. Ze względu na nominalną łączną moc cieplną wynoszącą poniżej 1 MW instalacja pomocnicza nie wymaga pozwolenia i odstępuje się od określenia dla niej dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza.

1.1.1. Charakterystyka instalacji pomocniczej:

Instalacja pomocnicza to instalacja energetyczna, w której następuje proces spalania paliwa w celu wytworzenia wyłącznie energii. Składać się ona będzie z dwóch nagrzewnic gazowych (grzewczo-wentylacyjnych) o mocy cieplnej 50,7 kW każda. Instalacja zasilana będzie wysokometanowym gazem ziemnym typu E (dawniej GZ-50). Łączna nominalna moc cieplna źródeł energetycznych wyniesie 101,4 kW. Instalacja pomocnicza za pomocą emitorów E-1 i E-2 wprowadzać będzie do powietrza następujące substancje: tlenki siarki (SO_x/SO₂), tlenki azotu (NO_x/NO₂), tlenek węgla (CO), dwutlenek węgla (CO₂), pył zawieszony całkowity (TSP).

1.1.2. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz parametrów emisji:

Lp.	Źródło emisji	Opis emitora	Rodzaj wylotu	h [m]	d [m]	T [K]	V [m/s]	t [h/rok]
1.	Nagrzewnica gazowa Nr 1	stalowy E-1	poziomy boczny	2,5	0,113	380	0	4.300
2.	Nagrzewnica gazowa Nr 2	stalowy E-2	poziomy boczny	2,5	0,113	380	0	4.300

gdzie:

h - geometryczna wysokość emitora, d - wewnętrzna średnica wylotu emitora o przekroju kołowym, T - temperatura gazów na wylocie emitora, V - prędkość wylotu gazów odlotowych, L - natężenie przepływu objętościowego gazów odlotowych, t - czas pracy emitora

1.1.3 Zużycie paliwa:

Zużycie wysokometanowego gazu ziemnego typu E:

- a) maksymalne (przypadające na 1 nagrzewnicę) – 6,87 m³/h
- b) roczne w instalacji – do 5800 m³/rok.

1.2. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

- a) prowadzenia kontroli ilości spalanego paliwa gazowego,
- b) prowadzenia regularnej kontroli stanu technicznego urządzeń grzewczych.

2. Pobór wody, odprowadzanie ścieków bytowych, przemysłowych, opadowo-roztopowych

2.1. Pobór wody:

Dla potrzeb instalacji objętej obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego źródłem zaopatrzenia w wodę (do celów przemysłowych oraz bytowych pracowników wytwórni) jest miejska sieć wodociągowa. Woda pobierana jest na podstawie umowy zawartej z zarządcą sieci – Zakładem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o. o. w Świeciu. Woda pobierana będzie na pokrycie potrzeb socjalno-bytowych pracowników Zakładu i grzewczych. Woda nie będzie wykorzystywana przez instalację IPPC w procesie technologicznym. Maksymalne roczne zużycie wody wynosi 108 m³/rok

2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych:

Z funkcjonowaniem instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym nie jest związana emisja ścieków przemysłowych.

2.3. Odprowadzanie ścieków socjalno-bytowych:

Ścieki bytowe powstają w węzłach sanitarnych zaleczone socjalno-bytowego zakładu, wyposażonych w zlewy, umywalki i toalety i zaleczone kuchennego pracowników. Ilość odprowadzanych ścieków bytowych przyjmuje się na podstawie zużycia wody na cele bytowe (według wskazań wodomierza).

Przewidywana ilość ścieków bytowych odprowadzanych z terenu zakładu wyniesie:

- a) średniodobowo: **0,35 m³/d**,
- b) maksymalnie rocznie: **108 m³/rok**.

Ścieki bytowe odprowadzane są grawitacyjnie, do urządzeń kanalizacyjnych operatora Zakład Wodociągów i Kanalizacji Spółka z o.o. z siedzibą w Świeciu przy ul. Parkowej 3, dalej na oczyszczalnię ścieków „Mondi Świecie” S.A. Warunki wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych ścieków sanitarnych z terenu zakładu, określa umowa o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków zawarta z Zakładem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Świeciu.

2.4. Wody opadowe i roztopowe:

Kanalizacja deszczowa odwadnia teren zakładu z wód opadowych i roztopowych o różnym stopniu kontaktu z powierzchnią i co się z tym wiąże, różnym stopniem zanieczyszczenia. Wykonane zostały dwa ciągi główne sieci kanalizacji deszczowej z przyłączami do gminnej kanalizacji deszczowej (zlewnia WD1 i zlewnia WD2).

2.4.1. Zlewnia WD1

Zlewnia WD1 obejmuje teren utwardzony o podłożu betonowym, wierzchnia warstwa płytki – odwodnienie tzw. „brudnych” nawierzchni wymagających podczyszczenia. Odwodnienie terenu następuje poprzez spadki terenu poprzeczne i podłużne do wpustów deszczowych. Kanalizacja deszczowa tej zlewni odprowadza wody opadowe i roztopowe z terenu o powierzchni ok. 0,2800 ha, po podczyszczeniu w separatorze zintegrowanym z osadnikiem. Maksymalna roczna ilość odprowadzanych wód opadowych i roztopowych ze zlewni WD 1 wynosi 1279 m³/rok.

2.4.2. Zlewnia WD2

Zlewnia WD2 obejmuje odwodnienie dachu hali produkcyjno-magazynowej oraz teren utwardzony wokół hali (nawierzchnia brukowa). Wody opadowe i roztopowe z tego terenu nie są podczyszczane. Powierzchnia dachu wynosi ok. 0,0800 ha, powierzchnia placów utwardzonych wokół hali – 0,1500 ha. Maksymalna roczna ilość wód opadowych i roztopowych ze zlewni WD2 wynosi 842,6 m³/rok.

2.4.3. Całkowita ilość wód opadowych i roztopowych odprowadzanych z terenu zakładu do gminnej kanalizacji deszczowej wynosi:

- a) średniodobowo - 36 m³/d,
- b) maksymalnie rocznie - 2121,6 m³/r.

2.5. Opis instalacji i urządzeń służących do gromadzenia, oczyszczania oraz odprowadzania ścieków:

2.5.1. Układ kanalizacji deszczowej:

Na terenie zakładu funkcjonuje sieć kanalizacji deszczowej odprowadzająca wody opadowe i roztopowe z powierzchni dachu budynku produkcyjno-magazynowego, placu magazynowego, dróg i placów wokół ww. budynku. Sieć deszczowa obejmuje:

- a) kanały z rur PCV lub betonowych o średnicach Ø160/250mm,
- b) studzienki kanalizacyjne z wpustami deszczowymi, wykonane z kręgów betonowych, wyposażone w skrzynki wpustowe żeliwne,
- c) studnie kanalizacyjne przelotowe i przyłączeniowe, wykonane z kręgów betonowych PCV, wyposażone we właz żeliwny typu ciężkiego.

Wody opadowe i roztopowe z dróg i placów zbierane poprzez wpusty deszczowe (odwodnienia liniowe), oraz z dachu budynku systemem rynien i pionów spustowych przykanalikami spływają do najbliższych studzienek rewizyjnych.

Wody opadowe i roztopowe poprzez istniejącą sieć kanalizacji deszczowej odprowadzane są przyłączem kanalizacyjnym WD2 do gminnej kanalizacji bez oczyszczania. Wody opadowe i roztopowe ze zlewni WD1 są oczyszczane w separatorze zintegrowanym z osadnikiem. Stan techniczny istniejących instalacji jest bardzo dobry (rok budowy sieci deszczowej 2015 r.).

2.5.2. Oczyszczanie wód opadowych i roztopowych

Zarówno wpusty deszczowe jak i separator są urządzeniami niewymagającymi dostarczania energii, przepływ wód opadowych odbywa się w nich grawitacyjnie, a proces oczyszczania zachodzi samoczynnie dzięki wykorzystaniu zjawisk flotacji, sedimentacji i adhezji wspomaganym przez konstrukcję separatora. Sprawność działania separatora jest uzależniona od obecności w wodach opadowych substancji stałych w postaci piasku czy żwiru, dlatego ważne jest czyszczenie systematyczne wpustów zbierających wody opadowe i komory osadowej separatora z zanieczyszczeń stałych.

Ze względu na charakter terenu zlewni WD1 – plac magazynowy, na którym gromadzone są odpady poddawane odzyskowi w instalacji, w celu zabezpieczenia przed zrzutami do kanalizacji deszczowej zanieczyszczeń, zamontowano separator zintegrowany z osadnikiem i kanałem odciążającym (by-pass). Przepustowość min. separatora wynosi 3 l/s, max 30 l/s i jest wystarczająca do podczyszczenia wód opadowych i roztopowych ze zlewni WD1.

2.6. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

- a) przeprowadzania co najmniej dwukrotnie w ciągu roku przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających;

- b) zlecenia w miarę potrzeb prac związanych z czyszczeniem i konserwacją urządzeń podczyszczających ścieki specjalistycznej firmie.

3. Emisja hałasu do środowiska:

Na terenie instalacji IPPC występują ruchome i stacjonarne źródła emisji dźwięków do otoczenia. Ruchome źródła hałasu to pojazdy osobowe, ciężarowe oraz ładowarka poruszające się po terenie zakładu. Stacjonarne emitory hałasu to budynek ze znajdującymi się w nim urządzeniami oraz maszyny znajdujące się na placu magazynowym .

3.1. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska:

- a) hala produkcyjno-magazynowa zbudowana z bloczków gazobetonowych o izolacyjności akustycznej 38dB (izolacyjność dachu 20 dB) – gdzie pracować będą następujące urządzenia: granulator (2 szt.), separator FE (2 szt.), stacja mimośrodowa (2 szt.), system podajników, ruch ładowarki wewnątrz hali;
- b) plac magazynowy ze stanowiskami do załadunku i rozładunku pojazdów ciężarowych oraz wstępnego rozdrabniania;
- c) ruch pojazdów ciężarowych;
- d) ruch ładowarek samobieżnych.

Źródła powstawania hałasu		
Opis źródła	Poziom mocy akustycznej	Czas pracy w ciągu doby
Hala produkcyjno-magazynowa	85 dB – poziom hałasu wewnątrz hali	16 h w porze dziennej 4 h w porze nocnej
Stanowisko nr 1 załadunku/rozładunku pojazdów ciężarowych i/lub wstępnego rozdrabniania	112,9 dB	240 min w porze dziennej
Stanowisko nr 2 załadunku/rozładunku pojazdów ciężarowych i/lub wstępnego rozdrabniania	112,9 dB	240 min w porze dziennej
Ruch pojazdów ciężarowych	105 dB	41 minut w porze dziennej
Ruch ładowarek samobieżnych	104 dB	16 h w porze dziennej

3.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu i rozkład pracy źródeł hałasu:

Z uwagi na brak występowania w zasięgu oddziaływania instalacji terenów chronionych akustycznie odstępuje się od określenia maksymalnego dopuszczalnego poziomu hałasu dla przedmiotowej instalacji oraz dopuszczalnego rozkładu pracy źródeł hałasu.

4. Gospodarka odpadami

Źródłem powstawania odpadów jest instalacja IPPC przeznaczona do mechanicznego przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne zlokalizowana na działce ewidencyjnej nr 380, w obrębie ew. nr 0022 Wielki Konopat, gmina Świecie, powiat świecki, należąca do Spółki „Roplast” Sp. z o.o. Sp. k. w Świeciu.

4.1. Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów:

- 4.1.1. „Roplast” Sp. z o.o. Sp. komandytowa, ul. Bydgoska 2A, 86-100 Świecie NIP 559-203-91-38, REGON: 341208587 wytwarza następujące odpady niebezpieczne (odpady eksploatacyjne) w ciągu roku:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13	0,5
2	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08	0,5
3	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10	0,2
4	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02	0,6
5	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13	0,8

4.1.2. „Roplast” Sp. z o.o. Sp. komandytowa, ul. Bydgoska 2A, 86-100 Świecie
NIP 559-203-91-38, REGON: 341208587 wytwarza następujące odpady inne niż niebezpieczne w ciągu roku:

a) odpady eksploatacyjne:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	5,0
2	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	8,0
3	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	1,0
4	Zużyte opony	16 01 03	20,0
5	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	10,0
6	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	1,8
7	Żelazo i stal	17 04 05	50,0

b) odpady powstające w wyniku przetwarzania:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1	Papier i tektura	19 12 01	52400,0
2	Metale żelazne	19 12 02	52400,0
3	Metale nieżelazne	19 12 03	52400,0
4	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	52400,0
5	Szkło	19 12 05	52400,0
6	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	52400,0
7	Tekstyli	19 12 08	52400,0
8	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	52400,0
Łączna ilość powyższych odpadów (lp. 1-8) nie przekroczy wartości maksymalnej:			52400,0
9	Minerały (np. piasek, kamienie)	19 12 09	1600,0
10	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	1600,0
Łączna ilość powyższych odpadów (lp. 9-10) nie przekroczy wartości maksymalnej:			1600,0

4.2. Sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz miejsce i sposób magazynowania

4.2.1. Sposoby gospodarowania odpadami niebezpiecznymi:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
1	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> węglowodory alifatyczne i aromatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, wody, baru, cynku, wanadu, ołowiu. Odpady te mają postać ciekłą, są pochodną destylacji ropy naftowej, łatwopalne o dość znacznej lepkości, toksyczne, ekotoksyczne o wysokiej kaloryczności, wysoce łatwopalne.</p> <p><u>Źródła powstawania:</u> odpady pochodzą z eksploatacji, remontów i konserwacji instalacji do odzysku odpadów.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady magazynowane będą w szczelnym pojemniku, ustawionym w pomieszczeniu wyposażonym w zapas sorbentów.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone miejsce w hali produkcyjno-magazynowej.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodami: R9 „Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów”, R11 „Wykorzystywanie odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10”, R12 „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11” lub unieszkodliwiania metodami: D9 „Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.)”, D10 „Przekształcanie termiczne na łądzie”.</p> <p>Transport własny lub firmy odbierającej odpady.</p>
2	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> węglowodory alifatyczne i aromatyczne, związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu, wody, baru, cynku, wanadu, ołowiu. Odpady te mają postać ciekłą, są pochodną destylacji ropy naftowej, łatwopalne o dość znacznej lepkości, toksyczne, ekotoksyczne o wysokiej kaloryczności, wysoce łatwopalne.</p> <p><u>Źródła powstawania:</u> odpady pochodzą z remontów i konserwacji instalacji do odzysku odpadów.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady magazynowane będą w szczelnym pojemniku, ustawionym w pomieszczeniu wyposażonym w zapas sorbentów.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone miejsce w hali produkcyjno-magazynowej.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą: R1 „Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii”, R9 „Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów”, R11 „Wykorzystywanie odpadów</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
			uzyskanych w wyniku któregokolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10", R12 „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11”. Transport własny lub firmy odbierającej odpady.
3	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> metal (beczka), tworzywo sztuczne, paletopojemniki, składające się z metalowego kosza ochronnego oraz pojemnika wykonanego z tworzywa sztucznego (polipropylenu). Opakowania zawierają resztki olejów, smarów lub rozpuszczalnika. <u>Właściwości:</u> ciało stałe, łatwopalne, ekotoksyczne.</p> <p><u>Źródła powstawania:</u> odpady powstają podczas rozpakowywania oraz ekspedycji materiałów i surowców zawierających substancje niebezpieczne.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady o mniejszej pojemności magazynowane w oznakowanym zbiorczym pojemniku ustawionym w punkcie magazynowym.</p> <p>Odpady większej pojemności (beczki, paletopojemniki) ustawione luzem w sposób uporządkowany w punkcie magazynowym.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone miejsce w hali produkcyjno-magazynowej.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą: R3 „Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)”, R5 „Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych” lub unieszkodliwiania metodą: D10 „Przekształcanie termiczne na łądzie”.</p> <p>Transport własny lub firmy odbierającej odpady.</p>
4	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpady czystości, stanowią mieszaninę włókien celulozowych lnianych, poliamidowych, bawełnianych, wełnianych i wiskozowych, zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi głównie domieszkami produktów destylacji ropy naftowej (olejów, smarów). W skład odpadu mogą wchodzić również dolomit, polipropylenowe maty, trociny zanieczyszczone węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi. Odpady mają konsystencję stałą, są łatwopalne, ekotoksyczne, kaloryczne i zapachu oleistym.</p> <p>Sorbenty wchodzące w skład apteczek ekologicznych wykonane są zazwyczaj z tlenku glinu. Odpadowy sorbent zanieczyszczony jest wchłoniętą substancją niebezpieczną, np. olejem i posiada właściwości: łatwopalne i ekotoksyczne.</p> <p><u>Źródła powstawania:</u> odpady pochodzą z eksploatacji, remontów i konserwacji instalacji do odzysku odpadów.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
			<p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady magazynowane będą w szczelnym pojemniku, ustawionym w pomieszczeniu, wyposażonym w zapas sorbentów.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone miejsce w hali produkcyjno-magazynowej.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą: R1 „Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii”, R12 „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11”, R13 „Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)”. Transport własny lub firmy odbierającej odpady.</p>
5	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> metale żelazne i nieżelazne: aluminium, cyna, miedź, brąz, także metale szlachetne jak pallad, srebro, złoto, platyna, tworzywa sztuczne, głównie ABS, polistyren, polipropylen, polimery, elastomery, krzemionka, związki rtęci, ołowiu.</p> <p>Odpady o konsystencji stałej, złożone z silnie ze sobą połączonych elementów, gabarytowo silnie zróżnicowane, ekotoksyczne.</p> <p><u>Źródła powstawania:</u> odpady pochodzą z remontów i konserwacji instalacji do odzysku odpadów.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować w sposób uporządkowany na regałach, w szafach lub w pojemnikach, kartonowych opakowaniach, ustawionych na podłodze lub regale.</p> <p>Odpady świetlówek należy gromadzić w postaci nieuszkodzonej, w fabrycznych osłonach kartonowych lub pojemnikach (tubach).</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone miejsce w hali produkcyjno-magazynowej.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodami: R4 „Recykling lub odzysk metali i związków metali”, R12 „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11”, R13 „Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)”. Transport własny lub firmy odbierającej odpady.</p>

4.2.1.1. Odpady niebezpieczne należy magazynować i transportować w opakowaniach lub pojemnikach transportowych, odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiających przypadkowe przedostanie się odpadów do środowiska podczas ich zbierania, załadunku, transportu i rozładunku.

4.2.2. Sposoby gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
odpady eksploatacyjne			
1	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Opakowania z tworzyw sztucznych, m.in. worki foliowe, folia opakowaniowa (z polipropylenu, polietylenu). Właściwości chemiczne i fizyczne tworzyw sztucznych zależą głównie od wchodzącego w ich skład polimeru, jego struktury i średniej masy cząsteczkowej. Ogólne właściwości tworzyw sztucznych to m.in.: niski ciężar właściwy, niskie przewodnictwo elektryczne, niskie przewodnictwo ciepłe, mała reaktywność chemiczna.</p> <p>Opakowania zmieszane wykonane są z kilku rodzajów materiałów opakowaniowych. W swoim składzie mogą zawierać warstwę wykonaną z tworzywa sztucznego, papieru i tektury oraz z metalu (aluminium). Odpad w postaci stałej, o zróżnicowanym kształcie.</p> <p><u>Źródła powstawania:</u> odpady powstają podczas rozpakowywania oraz ekspedycji materiałów i surowców.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady o mniejszej pojemności magazynowane w oznakowanym zbiorczym pojemniku ustawionym w punkcie magazynowym. Odpady w postaci paczek magazynowane w sposób uporządkowany w punkcie magazynowym. Odpady większej pojemności (beczki, paletopojemniki) ustawione luzem w sposób uporządkowany w punkcie magazynowym.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone miejsce w hali produkcyjno-magazynowej; wydzielone miejsce na placu magazynowym.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą:</p> <ul style="list-style-type: none"> - odpady o kodzie 15 01 02 - R5 „Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych”, R12 „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11”, - odpady o kodzie 15 01 06 – R3 „Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)”, R5 „Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych”, R12 „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11” lub unieszkodliwiania metodą: - odpady o kodach: 15 01 02 i 15 01 06 – D9 „Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.)”, D10 „Przekształcanie termiczne na ładzie”. Transport własny lub firmy odbierającej odpady.
2	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
3	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> odpady stanowią zużyte ubrania ochronne stosowane przez pracowników zakładu. Odzież wykonana jest z tkanin z włókien naturalnych (bawełna) oraz tkanin syntetycznych (poliestrów) i półsyntetycznych (mieszanka bawełny z poliestrem). W skład odpadu mogą wchodzić również: sorbent, filtry, tekstylia (szmaty, ścierki), tkaniny z włókien pochodzenia naturalnego (np. bawełna, len, wełna) oraz syntetycznego (np. poliamid, poliester), ubrania ochronne. Odpad w postaci stałej, o zróżnicowanym kształcie.</p> <p><u>Źródła powstawania:</u> odpady pochodzą z eksploatacji, remontów i konserwacji instalacji do odzysku odpadów.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady magazynowane będą w szczelnym pojemniku, ustawionym w pomieszczeniu, wyposażonym w zapas sorbentów.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone miejsce w hali produkcyjno-magazynowej.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą: R12 „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11” lub unieszkodliwiania metodą: D9 „Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.)”, D10 „Przekształcanie termiczne na łądzie”. Transport własny lub firmy odbierającej odpady.</p>
4	Zużyte opony	16 01 03	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> podstawowymi składnikami odpadów są: kauczuk naturalny lub syntetyczny, sadza, plastyfikatory, dodatki olejoodporne, siarka, tkaniny celulozowe, wiskozowe, bawełniane, kleje i lepiszcza, włókno szklane, poliamid, poliester oraz druty stalowe. Odpad w postaci stałej, plastyczny.</p> <p><u>Źródła powstawania:</u> odpady powstają będą w wyniku wymiany zużytego ogumienia w środkach transportu.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> odpady magazynowane w uporządkowanych stosach, na utwardzonej powierzchni.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone miejsce w hali produkcyjno-magazynowej; wydzielone miejsce na placu magazynowym.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą: R5 „Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych”, R12 „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11” lub unieszkodliwiania metodą: D10 „Przekształcanie termiczne na łądzie”. Transport własny lub firmy odbierającej odpady.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
5	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Podstawowy skład chemiczny i właściwości: - odpad o kodzie 16 02 14: odpadowe zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne stanowią konglomerat metali, tworzyw sztucznych, elementów ceramicznych, kabli, materiałów izolacyjnych i innych; odpad w postaci stałej;
6	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	- odpad o kodzie 16 02 16: elementy usunięte ze zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych; w skład wchodzi: tworzywa sztuczne, głównie ABS, polistyren, polipropylen, metale żelazne i nieżelazne: aluminium, cyna, miedź, brąz, także metale szlachetne jak pallad, srebro, złoto, platyna, ponadto kauczuk, elastomery, polimery, nieznaczne ilości krzemionki. Właściwości: ciało stałe, złożone z silnie ze sobą połączonych elementów, gabarytowo silnie zróżnicowane. <u>Źródła powstawania:</u> odpady pochodzą z remontów i konserwacji instalacji do odzysku odpadów oraz sprzętu komputerowego i oświetlenia. <u>Sposób magazynowania:</u> odpady należy magazynować w sposób uporządkowany na regałach, w szafach lub w pojemnikach, kartonowych opakowaniach, ustawionych na podłodze lub regale. <u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone miejsce w hali produkcyjno-magazynowej. Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodami: R4 „Recykling lub odzysk metali i związków metali”, R5 „Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych”, R11 „Wykorzystywanie odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10”, R12 „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11”, R13 „Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)” lub unieszkodliwiania metodą: D9 „Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.)”, D15 „Magazynowanie poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D14 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)”. Transport własny lub firmy odbierającej odpady.
7	Żelazo i stal	17 04 05	Podstawowy skład chemiczny i właściwości: W skład odpadów wchodzi części i elementy wykonane z żelaza i stali - stopu żelaza i węgla. Stop w zależności od gatunku charakteryzuje się różną zawartością dodatków stopowych, do których należą m.in.: Mg, Mn, Si, Cu, Bi, Ni. Odpad w postaci stałej, sypki, ferromagnetyczny, plastyczny, o dużej odporności na uszkodzenia mechaniczne, dużej masie własnej i masie nasypanej. <u>Źródła powstawania:</u> odpady pochodzą z remontów i konserwacji instalacji do odzysku odpadów. <u>Sposób magazynowania:</u> Odpady gromadzone luzem lub w kontenerach. <u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone miejsce na placu magazynowym. Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą: R4 „Recykling lub odzysk metali i związków metali”, R11 „Wykorzystywanie odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10”, R12 „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11”, R13 „Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)”. Transport własny lub firmy odbierającej odpady.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
odpady powstające w wyniku przetwarzania:			
8	Papier i tektura	19 12 01	<p>Podstawowy skład chemiczny i właściwości: spłsniona na sicie masa włóknista pochodzenia organicznego: głównie celuloza i włókno ścieru drzewnego uzyskanego poprzez starcie i zmielenie bali sosnowych w procesie rozwłókniania mechanicznego. W skład papieru wchodzi też substancje niewłókniste i wypełniacze organiczne: skrobia ziemniaczana oraz wypełniacze nieorganiczne: kaolin, talk, gips, kreda, niekiedy dodatki chemiczne np. barwniki. Właściwości: odpad w stanie stałym.</p> <p><u>Źródła powstawania:</u> odpad powstaje w procesie przetwarzania odpadów. Miejsce powstawania: instalacja do odzysku odpadów.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> Odpady gromadzone luzem w uporządkowanych stosach lub w pojemnikach zbiorczych (kontenerach).</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone miejsce w hali produkcyjno-magazynowej; dopuszcza się magazynowanie odpadu również na utwardzonym i ogrodzonym placu magazynowym w sposób zabezpieczający te odpady przed rozproszeniem i działaniem warunków atmosferycznych.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą: R1 „Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii”, R11 „Wykorzystywanie odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10”, R12 „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11”, R13 „Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)” lub unieszkodliwiania metodami: D9 „Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.)”, D15 „Magazynowanie poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D14 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)”. Transport własny lub firmy odbierającej odpady.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
9	Metale żelazne	19 12 02	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u></p> <p>- odpad o kodzie 19 12 02: stal jest stopem żelaza i węgla. Stop w zależności od gatunku charakteryzuje się różną zawartością dodatków stopowych, do których należą m.in.: Mg, Mn, Si, Cu, Bi, Ni. Ogólne właściwości, którymi charakteryzuje się stal to: wysokie przewodnictwo elektryczne i ciepłe oraz kowalność. Właściwości: odpady stałe, w postaci strzępków, niepalne, o dużej odporności na uszkodzenia mechaniczne, dużej masie własnej i masie nasykowej.</p> <p>- odpad o kodzie 19 12 03: Miedź – po wytopie i oczyszczeniu jest miękkim metalem o bardzo dobrym przewodnictwie cieplnym i elektrycznym. Cynk – kruchy metal, na powietrzu ulega podobnie do aluminium pasywacji, bardzo reaktywny zarówno w środowisku kwasowym jak i zasadowym. Cyna – biały metal, błyszczący o lekko niebieskawoszarej, pokrywa się na powietrzu warstwą wodorotlenku i węglanu. Aluminium – srebrzystobiały metal, o niskiej gęstości, bardzo dobrej kowalności i dużej plastyczności, wykazuje dobre przewodnictwo elektryczne, jest niemagnetyczny. Właściwości: odpady stałe, w postaci strzępków, niepalne, łączą ze sobą właściwości poszczególnych metali nieżelaznych, które wejdą w ich skład.</p> <p><u>Źródła powstawania:</u> odpady powstają w procesie przetwarzania odpadów. Miejsce powstawania: instalacja do odzysku odpadów.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> Odpady gromadzone luzem w uporządkowanych stosach lub w opakowaniach zbiorczych np. workach big-bag, pojemnikach koszowych, skrzyniowych, na paletach oraz w innych pojemnikach.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone miejsce w hali produkcyjno-magazynowej; wydzielone miejsce na placu magazynowym – magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający przed rozproszaniem i działaniem warunków atmosferycznych.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą: R4 „Recykling lub odzysk metali i związków metali”, R11 „Wykorzystywanie odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10”, R12 „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11”, R13 „Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)”. Transport własny lub firmy odbierającej odpady.</p>
10	Metale nieżelazne	19 12 03	

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
11	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u></p> <p>- odpady tworzyw sztucznych: materiał składający się z polimerów syntetycznych oraz dodatków modyfikujących np. speniaczy, barwników itd. Wyróżnić można tworzywa termoplastyczne (topiące się pod wpływem temperatury), np. polietylen, polipropylen oraz tworzywa reaktywne powstające w wyniku reakcji sieciowania, np. żywice epoksydowe, żywice poliestrowe. Właściwości: odpady stałe, w postaci granulatu, palne, kruche, o wysokiej zwężności i bardzo słabym przewodnictwie elektrycznym.</p> <p>- odpady gumy: guma jest elastomerem zbudowanym z alifatycznych łańcuchów polimerowych lub z lateksu, czyli koloidalnego roztworu kauczuku naturalnego lub syntetycznego otrzymywanego przez polimeryzację monomerów, np. nitylowego. Właściwości: odpady stałe, w postaci granulatu, palne, nieprzepuszczalne dla wody, elastyczne, w niskich temperaturach kruche.</p> <p><u>Źródła powstawania:</u> odpad powstaje w procesie przetwarzania odpadów. Miejsce powstawania: instalacja do odzysku odpadów.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> Odpady gromadzone luzem w uporządkowanych stosach lub w pojemnikach zbiorczych (kontenerach).</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone miejsce w hali produkcyjno-magazynowej; wydzielone miejsce na placu magazynowym – magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający przed rozproszaniem i działaniem warunków atmosferycznych.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą: R1 „Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii”, R3 „Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania”, R5 „Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych”, R11 „Wykorzystywanie odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10”, R12 „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11”, R13 „Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)” lub unieszkodliwiania metodami: D9 „Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.)”, D15 „Magazynowanie poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D14 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)”. Transport własny lub firmy odbierającej odpady.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
12	Szkło	19 12 05	<p>Podstawowy skład chemiczny i właściwości: szkło to mieszanina piasku kwarcowego oraz dodatków, najczęściej węgla sodu, węgla wapnia, tlenku boru, tlenku ołowiu oraz pigmentów, które zazwyczaj są tlenkami metali przejściowych (kadmu, manganu). Właściwości: odpady stałe, w postaci granulatu, niepalne, kruche, o wysokiej zwięzłości, o bardzo słabym przewodnictwie elektrycznym.</p> <p>Źródła powstawania: odpad powstaje w procesie przetwarzania odpadów. Miejsce powstawania: instalacja do odzysku odpadów.</p> <p>Sposób magazynowania: Odpady magazynowane w pojemnikach typu big-bag lub innych pojemnikach.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w hali produkcyjno-magazynowej; wydzielone miejsce na placu magazynowym – magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający przed rozproszeniem i działaniem warunków atmosferycznych.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą: R5 „Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych”, R11 „Wykorzystywanie odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10”, R12 „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11”, R13 „Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)” lub unieszkodliwiania metodą D15 „Magazynowanie poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D14 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)”.</p> <p>Transport własny lub firmy odbierającej odpady.</p>
13	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	<p>Podstawowy skład chemiczny i właściwości: drewno składa się z: węgla, wodoru, tlenu, azotu. Drewno jest konglomeratem kilku wielkocząsteczkowych związków organicznych: celulozy i hemicelulozy, ligniny, związków pektynowych i gum drzewnych. Celuloza, hemiceluloza i lignina stanowią ok. 96 % suchej masy drewna. W skład drewna wchodzi również substancje towarzyszące: żywice, woski, tłuszcze, barwniki, cukier, białko, skrobia, olejki eteryczne, garbniki, alkaloidy, lateksy i substancje mineralne. Drewno nie będzie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Właściwości: odpady stałe, w postaci strzępek, palne, o właściwościach izolacyjnych.</p> <p>Źródła powstawania: odpad powstaje w procesie przetwarzania odpadów. Miejsce powstawania: instalacja do odzysku odpadów.</p> <p>Sposób magazynowania: Odpady gromadzone luzem w uporządkowanych stosach lub w pojemnikach zbiorczych (kontenerach).</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w hali produkcyjno-magazynowej; wydzielone miejsce na placu magazynowym – magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający przed rozproszeniem i działaniem warunków atmosferycznych.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą: R1 „Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii”, R11 „Wykorzystywanie odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10”, R12 „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11”, R13 „Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)” lub unieszkodliwiania metodą: D15 „Magazynowanie poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D14 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)”.</p> <p>Transport własny lub firmy odbierającej odpady.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
14	Tekstylią	19 12 08	<p>Podstawowy skład chemiczny i właściwości: mieszanina tkanin, które różnią się składem w zależności od rodzaju przędzy zastosowanej do ich produkcji. Można wyróżnić tkaniny naturalne (z bawełny, wełny, lnu, jedwabiu, sizalu i innych) oraz tkaniny syntetyczne (m.in. z poliestru, poliamidu, wiskozy, elastanu). Właściwości: odpady stałe, w postaci strzępków, posiadają właściwości higroskopijne oraz izolacyjne, są palne.</p> <p><u>Źródła powstawania:</u> odpad powstaje w procesie przetwarzania odpadów. <u>Miejsce powstawania:</u> instalacja do odzysku odpadów.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> Odpady gromadzone luzem w uporządkowanych stosach lub w pojemnikach zbiorczych (kontenerach).</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone miejsce w hali produkcyjno-magazynowej; wydzielone miejsce na placu magazynowym – magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający przed rozproszaniem i działaniem warunków atmosferycznych.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą: R1 „Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii”, R3 „Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)”, R5 „Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych”, R11 „Wykorzystywanie odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10”, R12 „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11”, R13 „Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)” lub unieszkodliwiania metodami: D9 „Obróbka fizyczno-chemiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 (np. odparowanie, suszenie, kalcynacja itp.)”, D15 „Magazynowanie poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D14 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)”. Transport własny lub firmy odbierającej odpady.</p>
15	Minerały (np. piasek, kamienie)	19 12 09	<p>Podstawowy skład chemiczny i właściwości: kwarc, kalcyt, aragonit, krzemionka, węglany, tworzywa sztuczne, kauczuk, metale nieżelazne i żelazne, tekstylia, szkło, guma, papier, drewno i inne. Właściwości: mieszanina odpadów o różnym składzie chemicznym, odpady w postaci stałej, częściowo rozdrobnione, częściowo palne lub obojętne, luźne, wykazują właściwości izolacyjne, o ziemistej barwie lub wielokolorowe.</p> <p><u>Źródła powstawania:</u> odpad powstaje w procesie przetwarzania odpadów. <u>Miejsce powstawania:</u> instalacja do odzysku odpadów.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> Odpady magazynowane luzem w uporządkowanych stosach lub w kontenerze.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone miejsce na placu magazynowym – magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający przed rozproszaniem.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą: R11 „Wykorzystywanie odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10”, R12 „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11”, R13 „Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)” lub unieszkodliwiania metodą D5 „Składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.)”. Transport własny lub firmy odbierającej odpady.</p>

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Magazynowanie odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
16	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> mieszanka sypkich, pojedynczo zbrylonych elementów, głównie folii z tworzywa sztucznego z udziałem papieru. Odpady paliw alternatywnych mogą zawierać minimalne ilości metali, innych tworzyw sztucznych, gumy oraz szkła. Paliwa alternatywne charakteryzują się wysoką wartością opałową (ok. 19,7 MJ/kg). Zawartość popiołu w paliwie wynosi przeciętnie ok. 11 %. Odpad w postaci stałej, sypki, luźny, cechuje go dobra kaloryczność.</p> <p><u>Źródła powstawania:</u> odpad powstaje w procesie przetwarzania odpadów. Miejsce powstawania: instalacja do odzysku odpadów.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> Odpady magazynowane w boksach lub w kontenerach.</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone miejsce w hali produkcyjno-magazynowej.</p> <p>Jedynie w sytuacjach nietypowych tj. nieplanowane przestoje u odbiorców paliwa alternatywnego dopuszcza się magazynowanie na utwardzonym i ogrodzonym placu magazynowym - w kontenerach przykrytych plandeką w sposób zabezpieczający odpady przed rozproszaniem i działaniem warunków atmosferycznych.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodą: R1 „Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii”, R11 „Wykorzystywanie odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10”, R12 „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11”, R13 „Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)”. Transport własny lub firmy odbierającej odpady.</p>
17	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	<p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> kwarc, kalcyt, aragonit, krzemionka, węglany, tworzywa sztuczne, kauczuk, metale nieżelazne i żelazne, tekstylia, szkło, guma, papier, drewno i inne. Właściwości: mieszanina odpadów o różnym składzie chemicznym, odpady w postaci stałej, częściowo rozdrobnione, częściowo palne lub obojętne, luźne, wykazują właściwości izolacyjne, o ziemistej barwie lub wielokolorowe.</p> <p><u>Źródła powstawania:</u> odpad powstaje w procesie przetwarzania odpadów. Miejsce powstawania: instalacja do odzysku odpadów z przemysłu papierniczego.</p> <p><u>Sposób magazynowania:</u> Odpady magazynowane w boksach lub pojemnikach (hala), luzem lub w kontenerze (plac magazynowy).</p> <p><u>Miejsce magazynowania:</u> wydzielone miejsce w hali produkcyjno-magazynowej; wydzielone miejsce na placu magazynowym – magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający przed rozproszaniem i działaniem warunków atmosferycznych.</p> <p>Odpady należy przekazywać specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia w celu ich odzysku metodami: R11 „Wykorzystywanie odpadów uzyskanych w wyniku któregośkolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R10”, R12 „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11”, R13 „Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)” lub unieszkodliwiania metodami: D5 „Składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.)”, D15 „Magazynowanie poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D14 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)”. Transport własny lub firmy odbierającej odpady.</p>

4.2.2.1. Odpady inne niż niebezpieczne oraz odpady niebezpieczne należy magazynować w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich, w sposób wykluczający zmieszanie różnych rodzajów odpadów i

uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi. Wszystkie pojemniki i miejsca magazynowania odpadów należy odpowiednio oznakować.

4.2.3. Łączna roczna ilość odpadów innych niż niebezpieczne, wytwarzanych w procesie przetwarzania odpadów w instalacji przez „Roplast” Sp. z o.o. Sp. komandytowa, ul. Bydgoska 2A, 86-100 Świecie nie przekroczy 54 000,00 Mg/rok.

4.3. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:

- a) transportu ww. odpadów w sposób nie powodujący zagrożenia dla ludzi, ani uciążliwości dla środowiska, zgodnie z zapisami ustawy o odpadach oraz prawa przewozowego;
- b) transportu odpadów niebezpiecznych z zachowaniem przepisów o transporcie materiałów niebezpiecznych;
- c) postępowania z odpadami olejowymi zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015 r. poz. 1694);
- d) postępowania z odpadami zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zgodnie z zapisami ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2015 r. poz. 1688);
- e) postępowania z odpadami zgodnie z warunkami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz przepisami z zakresu ochrony środowiska.

4.4. „Roplast” Sp. z o.o. Sp. komandytowa, ul. Bydgoska 2A, 86-100 Świecie prowadzi także zbieranie następujących odpadów innych niż niebezpieczne:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	02 01 04	A B
2	Odpady z gospodarki leśnej	02 01 07	A B
3	Odpady metalowe	02 01 10	A B
4	Odpady kory i korka	03 01 01	A B C
5	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	A B C
6	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	03 01 81	A B C
7	Odpady z kory i drewna	03 03 01	A B
8	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	03 03 07	A B C
9	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	03 03 08	A B C
10	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	04 02 09	A C
11	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	04 02 15	A C
12	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	04 02 21	A C
13	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	04 02 22	A C
14	Odpady z mokrej obróbki wyrobów tekstylnych	04 02 80	A C
15	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	A B
16	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	07 02 15	A C
17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	07 02 17	A C
18	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	07 02 80	A C
19	Wybrakowane wyroby żeliwne	10 09 80	A B C

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
20	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	10 11 12	A B C
21	Inne niewymienione odpady	10 80 99	A C
22	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	A B C
23	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	12 01 02	A B C
24	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	B C
25	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	B C
26	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	12 01 05	A B C
27	Odpady spawalnicze	12 01 13	A B C
28	Inne niewymienione odpady	12 01 99	A B C
29	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	A B C
30	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	A B C
31	Opakowania z drewna	15 01 03	A B C
32	Opakowania z metali	15 01 04	A B C
33	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	A B C
34	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	A B C
35	Opakowania ze szkła	15 01 07	A B C
36	Opakowania z tekstyliów	15 01 09	A B C
37	Metale żelazne	16 01 17	A B
38	Metale nieżelazne	16 01 18	B C
39	Tworzywa sztuczne	16 01 19	A B C
40	Szkło	16 01 20	A B C
41	Inne niewymienione elementy	16 01 22	A B C
42	Inne niewymienione odpady	16 01 99	A B C
43	Organiczne odpady inne niż wymienione w 160305, 160380.	16 03 06	A B
44	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	16 08 01	C
45	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	16 08 03	C
46	Drewno	17 02 01	A B C
47	Szkło	17 02 02	A B C
48	Tworzywa sztuczne	17 02 03	A B C
49	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	C
50	Aluminium	17 04 02	B C
51	Ołów	17 04 03	B C
52	Cynk	17 04 04	B C
53	Żelazo i stal	17 04 05	A B C
54	Cyna	17 04 06	C
55	Mieszanki metali	17 04 07	A B C
56	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	B C
57	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	19 01 02	A B C
58	Odpady żelaza i stali	19 10 01	A B C
59	Odpady metali nieżelaznych	19 10 02	A B C
60	Papier i tektura	19 12 01	B C
61	Metale żelazne	19 12 02	A B C
62	Metale nieżelazne	19 12 03	A B C
63	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	A B C
64	Szkło	19 12 05	A B C
65	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	A B C
66	Tekstyli	19 12 08	A B C
67	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	C (dopuszcza się B)

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
68	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - inne niż pozostałości z sortowania odpadów komunalnych	19 12 12	A B C
69	Papier i tektura	20 01 01	B C
70	Tekstylia	20 01 11	B C
71	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	20 01 38	A B C
72	Tworzywa sztuczne	20 01 39	A B C
73	Metale	20 01 40	A B C

gdzie:

- A- Sposób: w uporządkowanych stosach.
Miejsce: na utwardzonym i ogrodzonym placu magazynowym.
- B- Sposób: w pojemnikach.
Miejsce: na utwardzonym i ogrodzonym placu magazynowym.
- C- Sposób: w big bagach, pojemnikach koszowych, skrzyniach drewnianych, skrzyniach z tworzyw, pojemnikach metalowych, na paletach lub luzem w sposób uporządkowany.
Miejsce: na posadzce w hali.

4.4.1. Wszystkie odpady należy magazynować w sposób uporządkowany i selektywny, ograniczający ich negatywne oddziaływanie na środowisko, w wydzielonych i oznakowanych miejscach, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Odpady należy magazynować w sposób zabezpieczający je przed rozproszeniem i tam, gdzie to konieczne, ze względu na skład odpadów, przed działaniem warunków atmosferycznych.

4.4.2. Miejsce zbierania odpadów:

Miejscem prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów będzie działka o numerze ewidencyjnym 380 w m. Wielki Konopat, gmina Świecie, zlokalizowana na terenie Strefy Rozwoju Gospodarczego Vistula Park I w Świeciu. Wnioskodawca posiada tytuł prawny do przedmiotowego terenu..

4.4.3. Opis metody lub metod zbierania odpadów:

Działalność w zakresie zbierania odpadów realizowana jest następująco:

I - Przyjmowanie odpadów

Podczas przyjmowania odpady będą poddawane ocenie jakościowej w zakresie obecności niepożądanych zanieczyszczeń, a także kontrolowane pod względem obecności elementów niepożądanych, takich jak odpady niebezpieczne, odpady zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi lub odpady, na których zbieranie inwestor nie posiada pozwolenia. Sektor I będzie służył także do kontrolowania masy przyjmowanych i wywożonych odpadów. Podczas przyjmowania odpadów następować będzie ich ważenie przy zastosowaniu wagi najazdowej.

II - Sortowanie odpadów

Sortowanie odbywać się będzie ze względu na przydatność procesową odpadów.

III - Magazynowanie odpadów

W celu ułatwienia procesu przetwarzania odpadów będą one magazynowane w sposób selektywny, uwzględniając te same właściwości i skład w sposób bezpieczny dla zdrowia ludzi i środowiska.

4.5. „Roplast” Sp. z o.o. Sp. komandytowa, ul. Bydgoska 2A, 86-100 Świecie
przewodzić będzie także przetwarzanie następujących odpadów innych niż
niebezpieczne:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu poddawana przetworzeniu max Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania
1	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	02 01 04	54000,0	A B
2	Odpady z gospodarki leśnej	02 01 07	54000,0	A B
3	Odpady metalowe	02 01 10	54000,0	A B
4	Odpady kory i korka	03 01 01	54000,0	A B C
5	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	54000,0	A B C
6	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	03 01 81	54000,0	A B C
7	Odpady z kory i drewna	03 03 01	54000,0	A B
8	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	03 03 07	54000,0	A B C
9	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	03 03 08	54000,0	A B C
10	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	04 02 09	54000,0	A C
11	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	04 02 15	54000,0	A C
12	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	04 02 21	54000,0	A C
13	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	04 02 22	54000,0	A C
14	Odpady z mokrej obróbki wyrobów tekstylnych	04 02 80	54000,0	A C
15	Odpady tworzyw sztucznych	07 02 13	54000,0	A B
16	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	07 02 15	54000,0	A C
17	Odpady zawierające silikonu inne niż wymienione w 07 02 16	07 02 17	54000,0	A C
18	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	07 02 80	54000,0	A C
19	Wybrakowane wyroby żeliwne	10 09 80	54000,0	A B C
20	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	10 11 12	54000,0	A B C
21	Inne niewymienione odpady	10 80 99	54000,0	A C
22	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	54000,0	A B C
23	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	12 01 02	54000,0	A B C
24	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	54000,0	B C
25	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	12 01 04	54000,0	B C
26	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	12 01 05	54000,0	A B C
27	Odpady spawalnicze	12 01 13	54000,0	A B C
28	Inne niewymienione odpady	12 01 99	54000,0	A B C
29	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	54000,0	A B C
30	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	54000,0	A B C
31	Opakowania z drewna	15 01 03	54000,0	A B C
32	Opakowania z metali	15 01 04	54000,0	A B C
33	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	54000,0	A B C
34	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	54000,0	A B C
35	Opakowania ze szkła	15 01 07	54000,0	A B C
36	Opakowania z tekstyliów	15 01 09	54000,0	A B C
37	Metale żelazne	16 01 17	54000,0	A B
38	Metale nieżelazne	16 01 18	54000,0	B C
39	Tworzywa sztuczne	16 01 19	54000,0	A B C

40	Szkło	16 01 20	54000,0	A B C
41	Inne niewymienione elementy	16 01 22	54000,0	A B C
42	Inne niewymienione odpady	16 01 99	54000,0	A B C
43	Organiczne odpady inne niż wymienione w 160305, 160380.	16 03 06	54000,0	A B
44	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	16 08 01	54000,0	C
45	Zużyte katalizatory zawierające metale przejściowe lub ich związki inne niż wymienione w 16 08 02	16 08 03	54000,0	C
46	Drewno	17 02 01	54000,0	A B C
47	Szkło	17 02 02	54000,0	A B C
48	Tworzywa sztuczne	17 02 03	54000,0	A B C
49	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	54000,0	C
50	Aluminium	17 04 02	54000,0	B C
51	Ołów	17 04 03	54000,0	B C
52	Cynk	17 04 04	54000,0	B C
53	Żelazo i stal	17 04 05	54000,0	A B C
54	Cyna	17 04 06	54000,0	C
55	Mieszanki metali	17 04 07	54000,0	A B C
56	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	54000,0	B C
57	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	19 01 02	54000,0	A B C
58	Odpady żelaza i stali	19 10 01	54000,0	A B C
59	Odpady metali nieżelaznych	19 10 02	54000,0	A B C
60	Papier i tektura	19 12 01	54000,0	B C
61	Metale żelazne	19 12 02	54000,0	A B C
62	Metale nieżelazne	19 12 03	54000,0	A B C
63	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	54000,0	A B C
64	Szkło	19 12 05	54000,0	A B C
65	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	54000,0	A B C
66	Tekstylnia	19 12 08	54000,0	A B C
67	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	54000,0	C (dopuszcza się B)
68	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11- inne niż pozostałości z sortowania odpadów komunalnych	19 12 12	54000,0	A B C
69	Papier i tektura	20 01 01	54000,0	B C
70	Tekstylnia	20 01 11	54000,0	B C
71	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	20 01 38	54000,0	A B C
72	Tworzywa sztuczne	20 01 39	54000,0	A B C
73	Metale	20 01 40	54000,0	A B C
Łączna ilość powyższych odpadów przeznaczonych do przetworzenia nie przekroczy wartości maksymalnej:			54000,0	

gdzie:

- A- Sposób: w uporządkowanych stosach.
Miejsce: na utwardzonym i ogrodzonym placu magazynowym.
- B- Sposób: w pojemnikach.
Miejsce: na utwardzonym i ogrodzonym placu magazynowym.
- C- Sposób: w big bagach, pojemnikach koszowych, skrzyniach drewnianych, skrzyniach z tworzyw, pojemnikach metalowych, na paletach lub luzem w sposób uporządkowany.
Miejsce: na posadzce w hali.

4.5.1. Wszystkie odpady należy magazynować w sposób uporządkowany i selektywny, ograniczający ich negatywne oddziaływanie na środowisko, w wydzielonych i oznakowanych miejscach, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Odpady należy magazynować w sposób zabezpieczający je przed rozproszeniem i tam, gdzie to konieczne, ze względu na skład odpadów, przed działaniem warunków atmosferycznych.

4.5.2. Łączna roczna ilość odpadów innych niż niebezpieczne, przetwarzanych w instalacji przez ROPLAST Sp. z o.o. Sp. komandytowa, ul. Bydgoska 2A, 86-100 Świecie nie przekroczy 54000,00 Mg/rok.

4.5.3. Rodzaj i ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1	Papier i tektura	19 12 01	52400,0
2	Metale żelazne	19 12 02	52400,0
3	Metale nieżelazne	19 12 03	52400,0
4	Tworzywa sztuczne i guma	19 12 04	52400,0
5	Szkło	19 12 05	52400,0
6	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	52400,0
7	Tekstylia	19 12 08	52400,0
8	Odpady palne (paliwo alternatywne)	19 12 10	52400,0
Łączna ilość powyższych odpadów (lp. 1-8) nie przekroczy wartości maksymalnej:			52400,0
9	Minerały (np. piasek, kamienie)	19 12 09	1600,0
10	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	1600,0
Łączna ilość powyższych odpadów (lp. 9-10) nie przekroczy wartości maksymalnej:			1600,0

4.5.4. Miejsce prowadzenia przetwarzania odpadów:

Miejscem prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów będzie działka o numerze ewidencyjnym 380 w m. Wielki Konopat, gmina Świecie, zlokalizowana na terenie Strefy Rozwoju Gospodarczego Vistula Park I w Świeciu. Wnioskodawca posiada tytuł prawny do przedmiotowego terenu.

4.5.5. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów, opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia:

- a) proces odzysku R12 - „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11”;
- b) proces odzysku R13 - „Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów)”.

Odzysk w procesie R12

Przetwarzanie metodą R12 będzie obejmowało procesy przygotowujące odpady do bezpośredniego zastosowania przez recyklerów, polegające na segregacji mieszanin, doczyszczaniu (usuwanie domieszek), sortowaniu, zagęszczaniu, rozdrabnianiu, a także separacji magnetycznej. Proces odzysku metodą R12 będzie prowadzony z wykorzystaniem linii technologicznych Andritz MeWa typu UG 1600 S oraz typu UG 1609 MSL.

Opis procesu technologicznego

Przeznaczone do przetworzenia odpady pobierane będą z punktu magazynowania odpadów przy pomocy ładowarki czołowej, wyposażonej w specjalistyczny chwytak.

Niektóre odpady będą podlegały wstępnemu rozdrobieniu przed budynkiem hali, w tzw. uniwersalnych nożycach bębnowych, w których następować będzie wstępne rozdrobienie odpadów. Część odpadów może być przekazana bezpośrednio do granulatora, bez uprzedniego rozdrobienia wstępnego.

Wstępnie rozdrobiony urobek zostanie odebrany z rozdrabniarki przy pomocy ładowarki i podajnika odbierającego i skierowany do jednej z dwu linii granulujących lub do dwu linii jednocześnie, w których nastąpi ostateczne rozdrobienie (granulacja) odpadów do żądanej frakcji. Na etapie granulacji odpadów następować będzie mechaniczna separacja urobku, na frakcję cięższą i lżejszą, co pozytywnie wpływa na czystość i jakość granulatu.

Rozdrobiony urobek następnie zostanie przekazany przy zastosowaniu podajnika odbierającego do stacji separacji Fe, gdzie nastąpi odseparowanie metali w nadtaśmowym separatorze Fe. W obrębie pracy separatora zainstalowana będzie stacja mimośrodowa mająca za zadanie mechaniczne wspomaganie rozdzielania rozdrobnionych odpadów i rozdrobnionych metali.

Odseparowane metale zostaną podajnikiem przekazane do kontenera. Oczyszczony granulat zostanie przetransportowany ładowarką do wydzielonych boksów magazynowych zlokalizowanych wewnątrz hali.

Odpady paliwa alternatywnego będą osuszane podczas składowania ich w ogrzewanej hali, w warunkach zabezpieczających je przed wpływem czynników atmosferycznych.

Odpady granulatu mogą być magazynowane w kontenerze zbiorczym.

Proces technologiczny sterowany będzie elektronicznie.

Odzysk w procesie R13

Odzysk polegać będzie na magazynowaniu odpadów poprzedzającym proces odzysku R12.

4.5.6. Roczna moc przerobowa instalacji lub urządzenia do przetwarzania odpadów nie przekroczy 54 000,00 Mg odpadów.

5. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach:

Odstępuje się od ustalenia maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych oraz warunków wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach, gdyż instalacja nie pracuje w warunkach innych niż normalne, a emisja będzie powstawała wyłącznie w trakcie normalnej pracy instalacji. W przypadku wystąpienia zakłóceń w pracy urządzeń, należy je natychmiast wyłączyć do czasu usunięcia usterki lub innej przyczyny zakłóceń.

III. PORÓWNANIE STOSOWANEJ TECHNOLOGII Z NAJLEPSZĄ DOSTĘPNĄ TECHNIKĄ:

Najlepsze dostępne techniki (BAT) w zakresie przetwarzania odpadów opisuje dokument „Zintegrowane Zapobieganie i Kontrola Zanieczyszczeń. Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik. Przemysłu Przetwarzania Odpadów”, sierpień 2006 r.

Rekomendowana technika	Techniki stosowane w „Roplast”	Spełnienie wymogu
BAT ogólny		
Zarządzanie środowiskiem		
System zarządzania środowiskowego – techniki zarządzania	<ul style="list-style-type: none"> – Przebieg procesu przetwarzania odpadów będzie na bieżąco kontrolowany przez kierownictwo zakładu. – Kontrola polegać będzie na wizualnej ocenie terenu zakładu oraz przeglądzie dokumentów związanych z przyjęciem odpadów (kwitów wagowych, kart przekazania odpadów itp.). – Bezpośrednią kontrolę procesu przetwarzania prowadzić będą pracownicy, pracujący na poszczególnych etapach procesu produkcyjnego. Każdy pracownik będzie odpowiedzialny za swoją część procesu technologicznego. – Prowadzenie ewidencji odpadów pozwoli na bieżącą kontrolę ilości odpadów zbieranych, przetwarzanych i wytwarzanych. – Bilans roczny odpadów – sprawozdanie o odpadach przekazywane do Marszałka Województwa 	TAK
<p>Wdrożenie na miejscu procedury dobrego gospodarowania poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – ustalenie rodzaju przetwarzanych odpadów, – gwarantowane dostawy odpadów – techniki zwiększania identyfikowalności odpadów – udoskonalanie skuteczności przetwarzania odpadów 	<ul style="list-style-type: none"> – Każdorazowo przy dostawie odpadów odbywać się będzie identyfikacja rodzajów odpadów, pod względem obecności wszelkich zanieczyszczeń, w tym obecność odpadów niebezpiecznych. – Dana partia odpadów podlegać będzie ocenie pod kątem przydatności w procesie przetwarzania odpadów. Partia, która nie będzie posiadała potencjału przerobowego, będzie przekazana do zagospodarowania przez innego uprawnionego odbiorcę odpadów. – W przypadku chwilowych przestoju instalacja do przetwarzania odpadów nie będzie generować emisji. – Zakład będzie posiadał deklaracje dostaw od przekazujących odpady, przez co zagwarantowana będzie stałość dostaw odpadów w celu kontynuacji i prawidłowego funkcjonowania instalacji. – Plac magazynowy, na którym magazynowane będą odpady, będzie miał wydzielone strefy magazynowania odpadów oczekujących na przetworzenie oraz odpadów przeznaczonych do zagospodarowania poza instalacją IPPC. – W zakładzie prowadzona będzie na bieżąco ewidencja odpadów, co pozwoli na kontrolę ilości odpadów w zakładzie względem całkowitej dozwolonej ilości oraz oznaczenie czasu magazynowania odpadów w zakładzie względem dozwolonego czasu. – Proces przetwarzania odpadów będzie na bieżąco kontrolowany przez kierownictwo oraz pracowników niższego szczebla. Kontrola pozwoli na „wychwycenie” nieprawidłowości i korektę procesu przetwarzania, w celu dążenia do niezawodności i doskonalenia procesu. 	TAK

Bliskie kontakty z wytwórcą i odbiorcą odpadów	<ul style="list-style-type: none"> - Wdrożona zostanie procedura łańcucha dostaw odpadów do przetworzenia. Zakład będzie pracować ze stałymi dostawcami odpadów. Pozwoli to na wypracowanie wspólnej polityki w zakresie wymagań jakościowych dostarczanych odpadów, uregulowanie kwestii finansowych współpracy. - Zakład nawiąże stałą współpracę w zakresie odbioru wytworzonych odpadów, w celu określenia parametrów jakościowych produkowanych odpadów wyjściowych. 	TAK
Dostępność wykwalifikowanego personelu	<ul style="list-style-type: none"> - Proces przetwarzania odpadów w instalacji IPPC jest procesem opierającym się na stosunkowo prostych operacjach technicznych, niewymagających specjalistycznego przeszkolenia, stąd nie wystąpią problemy ze znalezieniem nowych pracowników. - Obecni pracownicy firmy posiadają wieloletnie doświadczenie. - Doskonała lokalizacja Zakładu względem pobliskiego miasta pozwala zagwarantować dostępność wykwalifikowanego personelu. 	TAK
Poprawa wiedzy o odpadach wejściowych		
Posiadanie konkretnej wiedzy o odpadach wejściowych	<ul style="list-style-type: none"> - Zakład współpracować będzie z „siatką” stałych dostawców odpadów, dzięki czemu znane będzie pochodzenie procesowe odpadów wejściowych (źródło powstawania) oraz podstawowy skład odpadów. - W przypadku identyfikacji partii odpadów nie spełniających wymogów jakościowych, będzie można w łatwy sposób ustalić dostawcę odpadów. 	TAK
Wdrożenie procedury przyjęcia	<ul style="list-style-type: none"> - Odpady po przywiezieniu na teren zakładu będą ważone przy pomocy wagi najazdowej z możliwością wydruku kwitu wagowego. - Do przetworzenia będą przekazywane wyłącznie odpady, które przeszły procedurę wstępnej segregacji pod kątem ich dalszej przydatności w procesie przetwarzania (zbieranie odpadów). - Przyjęcie odpadów do zakładu odbywać się będzie na podstawie dokumentu przyjęcia oraz karty przekazania odpadów. 	TAK
Wdrożenie procedury pobierania próbek	<ul style="list-style-type: none"> - W procesie przetwarzania odpadów przetwarzane będą odpady ze znanego źródła pochodzenia, stąd jakość odpadów wejściowych będzie zagwarantowana. - W przypadku konieczności zweryfikowania jakości odpadów wejściowych zostaną przeprowadzone badania laboratoryjne odpadów. Analizę wykona uprawnione laboratorium w ramach zlecenia. 	TAK

Odpadowy produkt wyjściowy		
Analiza odpadowego produktu wyjściowego	<ul style="list-style-type: none"> – Produkowane odpady paliwa alternatywnego będą badane pod względem ustalenia wartości opałowej, wilgotności, zawartości popiołu i siarki oraz zawartości związków chlorowcopochodnych. Będzie istniała możliwość rozszerzenia listy badanych parametrów na życzenie klienta odbierającego odpady paliw.¹ – Na życzenie klienta badaniu właściwości fizykochemicznych będą poddawane pozostałe odpady wyjściowe. 	TAK
Systemy zarządzania		
Identyfikowalność w przetwarzaniu odpadów	– Odpady przeznaczone do przetworzenia będą łatwe do identyfikacji pod względem podstawowego składu chemicznego oraz pod względem źródła pochodzenia i przydatności w procesie przetwarzania	TAK
Zasady mieszania / sporządzania mieszanek	<ul style="list-style-type: none"> – Zostanie opracowana technologia sporządzania mieszanek odpadów w celu uzyskania odpadów paliw alternatywnych o najlepszych parametrach. – Następować będzie mieszanie odpadów palnych w celu uzyskania wyższej kaloryczności paliwa alternatywnego 	TAK
Skuteczność przetwarzania odpadów	– Zastosowana technologia przetwarzania odpadów pozwoli na osiągnięcie wysokiej skuteczności przetwarzania odpadów, w wysokości ok. 97% masy odpadów wejściowych.	TAK
Plan zarządzania awariami	<ul style="list-style-type: none"> – Zostaną opracowane instrukcje stanowiskowe obejmujące opis postępowania pracowników w przypadku wystąpienia awarii. – Zostanie opracowana i wdrożona instrukcja postępowania w przypadku rozlania paliwa lub innych cieczy niebezpiecznych. 	TAK
Plan zarządzania hałasem i wibracjami	<ul style="list-style-type: none"> – Wszystkie urządzenia i maszyny produkcyjne będące źródłem emisji hałasu będą utrzymywane w dobrym stanie technicznym. – Część maszyn produkcyjnych zlokalizowana będzie wewnątrz hali produkcyjno-magazynowej, stąd ograniczona będzie emisja hałasu 	TAK
Zarządzanie mediami i surowcami		
Zużycie i wytwarzanie energii	<ul style="list-style-type: none"> – Instalacja IPPC będzie zużywała ok. 2880 MWh energii elektrycznej w roku. Proces przetwarzania odpadów nie będzie energochłonny. – Pobór energii elektrycznej odbywać się będzie za pośrednictwem sieci energetycznej (zakład nie będzie sam wytwarzał energii elektrycznej). – Pobór energii elektrycznej będzie opomiarowany, stąd będzie możliwość prowadzenia bieżącej kontroli procesu przetwarzania odpadów pod kątem energochłonności (bilans energetyczny). 	TAK

Wykorzystanie czystszych paliw	<ul style="list-style-type: none"> - W nagrzewnicach gazowych oraz kotle spalany będzie gaz ziemny. - W silnikach spalinowych stosowana będzie benzyna bezołowiowa i wysokiej jakości ON. 	TAK
Efektywność energetyczna	<ul style="list-style-type: none"> - Silniki maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji IPPC będą wysokiej wydajności - Do ogrzewania pomieszczeń biurowych wykorzystany zostanie kocioł gazowy opalany gazem ziemnym o wysokiej wydajności - Ogrzewanie hali produkcyjno-magazynowej odbywać się będzie za pośrednictwem nagrzewnicy gazowej o wysokiej sprawności. - Budynek hali produkcyjno-magazynowej został wykonany z materiałów zapewniających wysoką izolacyjność termiczną. - Wszystkie urządzenia i maszyny techniczne instalacji IPPC będą regularnie konserwowane i przeglądane. - W hali produkcyjno-magazynowej oraz w pomieszczeniach biurowych zostanie zastosowane oświetlenie energooszczędne. Plac magazynowy oświetlony będzie przy użyciu ekologicznych źródeł światła (o małym poborze energii). - Ruch pojazdów w zakładzie będzie zminimalizowany, a silniki będą wyłączone podczas przerw pracy instalacji. 	TAK
Wykorzystanie odpadów jako surowca	<ul style="list-style-type: none"> - Produkowane odpady wyjściowe w postaci odpadów paliw alternatywnych będą stanowiły surowiec do produkcji cementu oraz surowiec do wytwarzania energii. - Odpady granulatów i strzępków pozostałych odpadów będą stanowiły surowiec do produkcji wyrobów i produktów. 	TAK
Magazynowanie i obsługa		
Ogólne techniki magazynowania	<ul style="list-style-type: none"> - Plac magazynowy i hala produkcyjno-magazynowa, w których magazynowane będą odpady zlokalizowane będą z dala od cieków wodnych. - Plac magazynowy oraz punkty magazynowania odpadów będą oznakowane. - Wody opadowe powstające na terenie placu magazynowego będą podczyszczane w separatorze substancji ropopochodnych i odprowadzane będą do sieci kanalizacji miejskiej. - Instalacja IPPC będzie wyposażona w wystarczającą ilość urządzeń rozładunkowych. - Odpady niebezpieczne powstające w związku z eksploatacją instalacji będą magazynowane w pojemnikach odpornych na działanie odpadów. - Instalacja zostanie wyposażona w dostateczną ilość pojemników i innych opakowań do magazynowania odpadów. 	TAK

Zarządzanie ściekami		
Zużycie wody oraz zanieczyszczenie wody	<ul style="list-style-type: none"> - Instalacja IPPC będzie instalacją o niskim potencjale zużycia wody – niski wskaźnik wodochłonności. Zużycie roczne na poziomie 108 m³. - Woda zużywana będzie wyłącznie na cele socjalne – nie będzie wykorzystywana w procesie produkcyjnym. - Zaopatrzenie w wodę odbywać się będzie za pośrednictwem przyłącza wodociągowego – brak własnego ujęcia wody. 	TAK
Charakterystyka ścieków	<ul style="list-style-type: none"> - W zakładzie powstawać będą ścieki socjalno-bytowe związane z bytowaniem pracowników firmy oraz ścieki deszczowe. - Ścieki socjalno-bytowe będą charakteryzować się jakością podobną do ścieków pochodzących z gospodarstw domowych. Ścieki odprowadzane będą przyłączem kanalizacyjnym do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej i odprowadzane będą na gminną oczyszczalnię ścieków. - Ścieki deszczowe „surowe” powstające w zakładzie charakteryzować się będą podwyższoną zawartością zawiesiny ogólnej. Ze względu na swój skład, ścieki deszczowe będą podczyszczane w separatorze substancji ropopochodnych. 	TAK
Odpowiednie techniki oczyszczania ścieków	<ul style="list-style-type: none"> - Ścieki socjalno-bytowe odprowadzane będą na gminną oczyszczalnię ścieków, gdzie poddawane będą procesom oczyszczania. - Ścieki deszczowe podczyszczane będą w separatorze substancji ropopochodnych. 	TAK
Zarządzanie pozostałościami generowanymi przez proces		
Planowanie zarządzania pozostałościami	<ul style="list-style-type: none"> - Odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji, będące pozostałościami będą na bieżąco zbierane i oznakowane, w celu łatwej identyfikacji - Stosowanie hierarchii sposobów postępowania z odpadami pozostałości. Priorytetem będzie przekazanie odpadów do recyklingu, dopiero w ostateczności do unieszkodliwienia. 	TAK
Ponowne zastosowanie beczek	<ul style="list-style-type: none"> - Odpady olejów przepracowanych będą zbierane i magazynowane w opakowaniach fabrycznych po olejach świeżych. 	TAK

Zanieczyszczenie gleby		
Zapewnienie i utrzymanie powierzchni obszarów operacyjnych	<ul style="list-style-type: none"> – Posadzka hali produkcyjno-magazynowej jest szczelna, a teren placu, na którym będą magazynowane odpady, utwardzony. – W hali znajduje się apteczka ekologiczna wyposażona w sorbent służący do usuwania niekontrolowanych i awaryjnych wycieków substancji. – Zostanie wdrożona instrukcja postępowania w przypadku awaryjnego usuwania rozlewisk. 	TAK
Nieprzepuszczalna podstawa i system odwadniania	<ul style="list-style-type: none"> – Plac magazynowy jest skanalizowany i następuje spływ wód deszczowych do zakładowej kanalizacji deszczowej wyposażonej w separator. – Separator substancji ropopochodnych podlegać będzie okresowym przeglądom technicznym stanu oraz czystości, z częstotliwością 2 razy w roku. Urządzenie będzie okresowo podlegało kompleksowemu czyszczeniu. 	TAK
BAT dla przygotowania odpadów do wykorzystania jako paliwo		
Przekazywanie wiedzy o składzie przygotowanego paliwa odpadowego	<ul style="list-style-type: none"> – Paliwa alternatywne podlegać będą badaniom właściwości fizycznych i chemicznych. Klient kupujący odpady paliw alternatywnych otrzyma sprawozdanie z analizy fizyko-chemicznej paliwa. 	TAK
System zapewnienia jakości	<ul style="list-style-type: none"> – Współpraca ze stałymi dostawcami odpadów przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnych pozwoli na dotrzymanie jakości produkowanego paliwa i zagwarantowanie stałości składu i pochodzenia procesowego odpadów wejściowych. – Badanie właściwości fizyko-chemicznych paliw pozwoli kontrolować jakość otrzymywanego paliwa i na ewentualną korektę procesu. 	TAK
Produkcja różnych rodzajów paliwa odpadowego	<ul style="list-style-type: none"> – Instalacja IPPC umożliwi przygotowanie różnych rodzajów paliwa odpadowego, dedykowanego konkretnemu odbiorcy. Szeroki wachlarz odpadów przyjmowanych do instalacji IPPC umożliwi przygotowanie mieszanek paliw odpowiadającym indywidualnym potrzebom klienta. – Skład paliwa będzie ustalany z odbiorcą paliwa. 	TAK
BAT dla przygotowanie stałego paliwa odpadowego z odpadów innych niż niebezpieczne		
Kontrola wizualna przychodzących odpadów	<ul style="list-style-type: none"> – W procesie przetwarzania odpadów stosowane będą wyłącznie odpady stałe, stąd kontrola wizualna odpadów wejściowych będzie możliwa. 	TAK
Stosowanie magnetycznych separatorów metali żelaznych i nieżelaznych	<ul style="list-style-type: none"> – W skład instalacji IPPC wchodzi stacja separacji Fe, składająca się z nadtaśmowego separatora Fe oraz stacji mimośrodowej 	TAK
Przygotowanie paliwa odpadowego o odpowiedniej wielkości	<ul style="list-style-type: none"> – W instalacji IPPC funkcjonować będzie system rozdrabniania dwustopniowego: wstępne rozdrobnienie w rozdrabniarce dwuwałowej oraz finalne rozdrobnienie w granulatorze. 	TAK

IV. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI:

Osiągnięcie wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości na terenie instalacji do przetwarzania odpadów prowadzonej przez „Roplast” Sp. z o.o. Sp. k. w Świeciu będzie realizowane poprzez:

- 1. metody ochrony wód podziemnych**, które polegać będą na:
 - a) właściwej gospodarce magazynowej polegającej na przechowywaniu materiałów pomocniczych w zamykanych, odpornych na działanie substancji chemicznych oraz odpornych na działanie czynników mechanicznych (uderzenia) pojemnikach, co zmniejsza ryzyko powstania niekontrolowanego wycieku;
 - b) gromadzeniu odpadów, które mogą mieć wpływ na środowisko glebowe, w sposób wyizolowany (pojemniki lub w hali) lub na utwardzonej powierzchni;
 - c) oczyszczaniu ścieków deszczowych w separatorze substancji ropopochodnych przed zrzutem ich do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej;
 - d) tankowaniu maszyn wyłącznie w hali posiadającej szczelną posadzkę, przez profesjonalne firmy;

- 2. metody ochrony powietrza**, które polegać będą na:
 - a) wykorzystaniu na cele energetyczne urządzeń opartych na technologii gazowej;
 - b) zastosowaniu gazu ziemnego wysokometanowego, którego spalanie powoduje relatywnie najmniejszą, w porównaniu z innymi paliwami, emisję gazów i pyłów do powietrza, w tym przede wszystkim dwutlenku węgla;
 - c) prowadzeniu procesu spalania w warunkach zapewniających możliwie efektywne spalanie, poprzez sterowanie temperaturą spalania i wielkością współczynnika nadmiaru powietrza w odniesieniu do ilości spalanej paliwa;
 - d) dozoru nad eksploatacją urządzeń grzewczych zgodnie z zasadami ich eksploatacji w sposób zapewniający właściwe i zgodne z przeznaczeniem ich wykorzystanie oraz racjonalne i oszczędne użytkowanie paliwa i energii;
 - e) utrzymywaniu instalacji gazowej i urządzeń grzewczych w dobrym stanie technicznym;
 - f) utrzymywaniu przewodów spalinowych i wentylacyjnych w należytej sprawności;

- 3. metody ochrony przed hałasem**, które polegać będą na:
 - a) regularnej konserwacji i utrzymywaniu urządzeń produkcyjnych w dobrym stanie technologicznym dla utrzymania poprawnych parametrów ich pracy;
 - b) umiejscowieniu urządzeń produkcyjnych wewnątrz budynku hali produkcyjnej;
 - c) zastosowaniu materiałów budowlanych charakteryzujących się współczynnikiem izolacyjności akustycznej na poziomie co najmniej 38 dB;
 - d) ograniczeniu ruchu pojazdów ciężarowych wyłącznie do pory dnia;
 - e) zlokalizowania parkingu samochodów osobowych w bezpośrednim sąsiedztwie wjazdu na teren nieruchomości w celu ograniczenia czasu ich przejazdu;
 - f) zlokalizowanie tras przejazdu i miejsc rozładunku samochodów ciężarowych w sposób optymalizujący czas ich przejazdu i manewrowania po terenie zakładu;

- 4. metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami**, które polegać będą na:
 - a) właściwej gospodarce magazynowej odpadów polegającej na magazynowaniu odpadów na utwardzonej powierzchni placu magazynowego oraz wewnątrz hali produkcyjnej;
 - b) magazynowaniu odpadów niebezpiecznych, wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji IPPC, wewnątrz hali produkcyjno-magazynowej;
 - c) stałej kontroli jakości dostarczanych odpadów do przetworzenia pozwalającej zapewnić wysoką jakość produkowanego paliwa alternatywnego i granulatów;
 - d) współpracy ze stałymi dostawcami odpadów umożliwiającej kontrolę jakości przetwarzanych odpadów;
 - e) przekazywaniu odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom;
 - f) stałej kontroli ilości i jakości powstających odpadów, przez bieżące prowadzenie ewidencji odpadów z zastosowaniem kart ewidencji i kart przekazania odpadów;

- g) stosowaniu procesów przetwarzania odpadów gwarantujących wysoki stopień przetworzenia odpadów i wytworzenie minimalnej ilości odpadów - ubytków procesowych;
 - h) utrzymywaniu pełnej sprawności maszyn i urządzeń instalacji IPPC pozwalającej na zachowanie ciągłości procesu technologicznego i nieprzerwaną pracę instalacji;
- 5. metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska, które polegać będą na:**
- a) wykorzystywaniu najnowocześniejszych i sprawdzonych urządzeń technicznych pozwalających na osiągnięcie niezawodności pracy instalacji;
 - b) ciągłym nadzorze nad przebiegiem procesu przetwarzania odpadów pozwalającym na kontrolę przebiegu procesu technologicznego i „wychwycenie” pojawiających się nieprawidłowości i szybką reakcję w celu ich usunięcia;
 - c) wprowadzeniu automatyzacji procesu produkcyjnego pozwalającego na poprawę kontroli procesu technologicznego;
- 6. metody zapewnienia efektywności gospodarki materiałowo-surowcowej, które polegać będą na:**
- a) wykorzystywaniu paliw na bieżąco i unikaniu tworzenia stanów magazynowych;
- 7. metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi, które polegać będą na:**
- a) przechowywaniu substancji niebezpiecznych w opakowaniach fabrycznych odpornych na działanie chemiczne substancji w nich zawartych oraz odpornych na uszkodzenia mechaniczne;
 - b) przestrzeganiu przepisów bhp podczas transportu, dystrybucji paliw;
 - c) ograniczeniu dostępu do magazynowanych substancji wyłącznie dla wyznaczonych pracowników Zakładu.

V. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO:

Odstępuje się od ustalenia sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko, gdyż z uwagi na znaczną odległość przedmiotowej instalacji IPPC od granic państwa nie przewiduje się możliwości wystąpienia takich oddziaływań.

VI. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII ORAZ WYMOGI INFORMOWANIA O NICH:

Instalacja IPPC do przetwarzania odpadów prowadzona przez Spółkę „Roplast” Sp. z o. o. Sp. k. w Świeciu nie jest zaliczana do zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Potencjalną sytuacją awaryjną może być pożar i wywołana tym niekontrolowana emisja produktów spalania do atmosfery. Sposoby i metody eliminowania zagrożeń wybuchu pożaru regulują przepisy p. poż., które muszą być przez zakład ściśle przestrzegane. W przypadku ewentualnego wystąpienia awarii, co o której zachodzą podejrzenia, że jej skutki będą stwarzały zagrożenie dla środowiska należy poinformować niezwłocznie:

1. Kujawsko-Pomorskiego Inspektora Ochrony Środowiska w Bydgoszczy,
2. Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Świeciu,
3. Starostę Świeckiego.

VII. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII:

1. nadzór nad zużyciem energii elektrycznej, zużyciem oraz parametrami surowców i paliw,
2. utrzymywanie w pełnej sprawności urządzeń zasilanych energią elektryczną,
3. zastosowanie w miarę możliwości oświetlenia energooszczędnego w pomieszczeniach technicznych oraz w lampach oświetlających teren nieruchomości,
4. szkolenia pracowników w zakresie efektywnego wykorzystania energii.

VIII. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI:

Ewentualne zakończenie eksploatacji instalacji i jej likwidację należy przeprowadzić w zgodzie z przepisami budowlanymi i ochrony środowiska. Przed przystąpieniem do prac rozbiórkowych i likwidacyjnych należy opracować projekt prac likwidacyjnych, w którym zostaną opisane poszczególne etapy prowadzenia robót rozbiórkowych oraz wskazany zostanie możliwy sposób zagospodarowania terenu.

IX. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA:

Niniejszego pozwolenia zintegrowanego udziela się na **czas nieokreślony**.

Uzasadnienie

W dniu 29 grudnia 2017 r. Wnioskodawca – „Roplast” Sp. z o. o. Sp. k. w Świeciu, zwrócił się z wnioskiem do Starosty Świeckiego o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do mechanicznego przetwarzania na drodze odzysku odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej na działce ewidencyjnej nr 380, w obrębie ew. Wielki Konopat, gmina Świecie, powiat świecki.

Instalacja IPPC została zakwalifikowana, zgodnie z ust. 5 pkt. 3 lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) jako „instalacja 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”. Oznacza to, że na jej prowadzenie, zgodnie z 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późn. zm.) wymagane jest uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Na podstawie § 3 pkt. 80 i 81 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016 r., poz. 71) instalacja prowadzona przez Spółkę „Roplast” Sp. z o.o. Sp. k. w Świeciu zakwalifikowana jest także do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. W związku z tym, na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r., poz. 519 z późn. zm.) organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest Starosta Świecki.

Zgodnie z art. 208 ust. 5 i ust. 6 pkt. 1 i 2 ustawy POŚ do wniosku przedłożonego w dwóch egzemplarzach dołączono kopię potwierdzenia uiszczenia opłaty rejestracyjnej oraz zapis wniosku w wersji elektronicznej na informatycznym nośniku danych. Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w dniu 9 stycznia 2017 r. Starosta Świecki przekazał

drogą elektroniczną Ministrowi Środowiska zapis wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w wersji elektronicznej.

Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego umieszczony został w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie na stronie www.ekoportal.gov.pl pod nr 60/2016 oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego w Świeciu pod adresem bip.csw.pl.

Przedstawiony wniosek wymagał uzupełnienia w trybie art. 64 § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 ze zm.). Wnioskodawca uzupełnił wniosek pismem z dnia 27 lutego 2017 r. Po uzupełnieniu dokumentacja spełniała wymogi formalne określone w art. 184 oraz art. 208 i 221 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym starosta, w dniu 1 marca 2017 r., wszczął postępowanie administracyjne i zawiadomił strony postępowania.

Zgodnie z art. 218 ustawy POŚ oraz zgodnie z art. 30 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016 r. poz. 353 ze zm.), Starosta Świecki zapewnił udział społeczeństwa w niniejszym postępowaniu. W tym celu podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do mechanicznego przetwarzania na drodze odzysku odpadów innych niż niebezpieczne, zlokalizowanej na działce ewidencyjnej nr 380, w obrębie ew. Wielki Konopat, gmina Świecie, z możliwością składania przez każdego uwag i wniosków. Informację taką w dniu 10 marca 2017 r. zamieścił w Biuletynie Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego w Świeciu. Tego samego dnia została ona wywieszona także na tablicy ogłoszeń w Starostwie Powiatowym w Świeciu. Informacja taka została również wywieszona na publicznie dostępnych tablicach ogłoszeń w siedzibie Spółki „Roplast” Sp. z o. o. Sp. k. w Świeciu (w terminie 15 marca – 13 kwietnia 2017 r.) oraz w Urzędzie Miejskim w Świeciu (w terminie 14 marca – 13 kwietnia 2017 r.). W ciągu 30 dni od wywieszenia ww. informacji nie wpłynęły do Starostwa Powiatowego w Świeciu żadne uwagi i wnioski w przedmiotowej sprawie.

Do wniosku nie został załączony raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, wymagany przez art. 208 ust. 2 pkt. 4 lit. a) ustawy Prawo ochrony środowiska w przypadku, gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu. W związku z tym, spośród wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych z instalacji „Roplast” Sp. z o. o. Sp. k. w Świeciu substancji stwarzających zagrożenie wyróżnić należy te istotne substancje, które w związku z możliwością spowodowania zagrożenia mobilnością, trwałością i biodegradowalnością (jak również innymi właściwościami), mogą doprowadzić do skażenia gleby lub wód podziemnych. W samym procesie technologicznym instalacji IPPC nie będą stosowane żadne substancje niebezpieczne. Przetwarzanie odpadów polegać będzie na mechanicznej wstępnej obróbce odpadów, bez zastosowania procesów chemicznych. Odpady przeznaczone do przetworzenia będą odpadami innymi niż niebezpieczne, o charakterze obojętnym dla środowiska. Skład chemiczny odpadów do odzysku będzie łatwy do określenia i zidentyfikowania, będzie można w prosty sposób podzielić odpady do konkretnej grupy odpadów (np. tworzyw, papieru, metali itd.), stąd odpady te będą miały „niski potencjał emisji”. Do przetworzenia kierowana będzie wyłącznie partia odpadów, których skład nie będzie budził zastrzeżeń pod kątem bezpieczeństwa ich przetworzenia. Pracownicy każdorazowo sprawdzą partię odpadów pod kątem obecności substancji niebezpiecznych. Odpady nie spełniające wymagań jakościowych, będą odseparowane na etapie zbierania odpadów. Podsumowując, można więc stwierdzić, że z uwagi na niski potencjał emisji odpadów przeznaczonych do przetworzenia w instalacji IPPC, magazynowanie odpadów na utwardzonym placu magazynowym oraz ich przetwarzanie w instalacji nie będzie powodowało zagrożenia dla środowiska gruntowego.

Jedynymi substancjami, jakie zostały zaklasyfikowane do substancji mogących powodować zagrożenie są paliwa do silników spalinowych maszyn i urządzeń produkcyjnych. Benzyna silnikowa i olej napędowy, stosowane do napędzania silników, z uwagi na swoje właściwości chemiczne i fizyczne stanowią substancje chemiczne, które w przypadku niekontrolowanego wycieku mogą potencjalnie stanowić źródło zanieczyszczenia gleby i wód podziemnych. W instalacji będzie wykorzystywane ok. 150 l/miesiąc (1800 l/rok) benzyny oraz ok. 1200 l/miesiąc (14400 l/rok) oleju napędowego. Benzyna i olej napędowy nie będą

magazynowane na terenie instalacji IPPC. Tankowanie maszyn będzie odbywało się wewnątrz hali produkcyjno-magazynowej wyposażonej w szczelną posadzkę, przez firmę zewnętrzną posiadającą profesjonalny sprzęt. Stąd w przypadku ewentualnego rozlania paliwa nie istnieje zagrożenie przedostania się preparatu do gruntu. Dodatkowo w hali produkcyjno-magazynowej znajduje się pojemnik z sorbentem służącym do neutralizacji ewentualnych wycieków. Przy właściwym obchodzeniu się z benzyną i olejem napędowym w trakcie ich dystrybucji, zgodnym z zaleceniami zawartymi w kartach charakterystyk paliwa, potencjał substancji do zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych jest zerowy. W związku z tym Starosta Świecki nie stwierdził konieczności załączenia do wniosku raportu początkowego.

W dniu 23 maja 2017 r. przeprowadzono oględziny instalacji. Podczas nich zapoznano się z funkcjonowaniem instalacji będącej przedmiotem wniosku. Przedstawiciel wnioskodawcy udzielił wyjaśnień dotyczących przedmiotu wniosku. Z oględzin sporządzono protokół, w którym stwierdzono, że stan faktyczny jest zgodny z poszczególnymi elementami wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przetwarzania odpadów.

Przedmiotowa instalacja IPPC do mechanicznego przetwarzania na drodze odzysku odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, zlokalizowana jest na działce ewidencyjnej nr 380, w obrębie ew. Wielki Konopat, gmina Świecie, powiat świecki. Prowadzącym instalację jest Spółka „Roplast” Sp. z o. o. Sp. k. w Świeciu. Tytuł prawny do ww. działki prowadzący instalację posiada na podstawie umowy dzierżawy zawartej w dniu 14 września 2015 r. pomiędzy Spółką „Roplast” a Gminą Świecie.

W związku z faktem, że proces produkcyjny przetwarzania odpadów, obejmujący mechaniczną wstępną obróbkę odpadów innych niż niebezpieczne, poprzez ich rozdrobnienie do żądanej frakcji tj. do postaci granulatu lub strzępków, nie będzie źródłem wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, zarówno w sposób zorganizowany, jak i niezorganizowany, starosta odstąpił od określenia dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza dla przedmiotowej instalacji. Podobnie postąpił z instalacją pomocniczą, stanowiącą instalację energetyczną, w której następuje proces spalania paliwa w celu wytworzenia wyłącznie energii. Składa się ona z dwóch nagrzewnic gazowych (grzewczo-wentylacyjnych) o mocy cieplnej 50,7 kW każda. Instalacja zasilana jest wysokometanowym gazem ziemnym typu E. Łączna nominalna moc cieplna źródeł energetycznych wynosi 101,4 kW. Instalacja taka więc, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. Nr 130 poz. 881) nie wymaga pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

Przedmiotowa instalacja IPPC nie będzie wykorzystywała wody w procesie technologicznym, a co za tym idzie nie będzie emitowała ścieków przemysłowych. Woda będzie pobierana tylko na potrzeby socjalno-bytowe pracowników i grzewcze z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy zawartej przez prowadzącego instalację z zarządcą sieci – Zakładem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o. o. w Świeciu. Ścieki bytowe odprowadzane będą grawitacyjnie, do urządzeń kanalizacyjnych operatora ZWiK w Świeciu, dalej na oczyszczalnię ścieków „Mondi Świecie” S.A. Warunki ich wprowadzania również określa ww. umowa.

Z terenu zakładu odprowadzane są także ścieki w postaci wód opadowych i roztopowych. Wody opadowe i roztopowe odprowadzane są systemem kanalizacji deszczowej z dachu budynku i z terenów utwardzonych. Ścieki te odprowadzane z placu magazynowego, na którym gromadzone są odpady poddawane odzyskowi w instalacji, w celu zabezpieczenia przed zrzutami do kanalizacji deszczowej zanieczyszczeń, trafiają do separatora zintegrowanego z osadnikiem i kanałem odciążającym. Natomiast wody opadowe i roztopowe z dachu hali produkcyjno-magazynowej oraz z terenu utwardzonego wokół hali nie są podczyszczane. Wszystkie wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu (podczyszczone i niepodczyszczone) odprowadzane są do gminnej kanalizacji deszczowej. W pozwoleniu określono całkowitą wielkość wód opadowych i roztopowych wprowadzanych z terenu zakładu do gminnej kanalizacji deszczowej.

Nieruchomość, na której zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja leży w granicach Obszarze Rozwoju Gospodarczego Vistula Park I. Zgodnie z uchwałą nr 272/05 Rady Miejskiej w Świeciu z dnia 31 marca 2005 r. objęta jest ona również miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego dla terenu strefy rozwoju gospodarczego we wsi Dworzysko i znajduje się w granicach obszaru oznaczonego symbolem: 11 P/U – teren o

funkcji produkcyjno-składowo-usługowej. Oznacza to, że w bezpośrednim sąsiedztwie instalacji nie występują tereny chronione akustycznie, wyszczególnione w art. 113 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym Starosta Świecki odstąpił od określenia maksymalnego dopuszczalnego poziomu hałasu dla przedmiotowej instalacji. Nie ograniczył również rozkładu pracy źródeł hałasu w czasie.

W wyniku prowadzonej działalności przez właściciela instalacji wytwarzane będą odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z §3 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. poz. 1923). W pozwoleniu zostały określone warunki dotyczące wytwarzania odpadów, dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz sposób magazynowania, a także sposób dalszego gospodarowania odpadami. Spółka „Roplast” Sp. z o. o. Sp. k. w Świeciu prowadzić będzie także działalność w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne. W niniejszym pozwoleniu określono w związku z tym miejsca zbierania i przetwarzania odpadów oraz dopuszczalne metody ich zbierania i przetwarzania.

Prowadzący instalację realizuje wymogi najlepszych dostępnych technik opisanych w dokumencie referencyjnym pod kątem stosowanej technologii oraz rozwiązań technicznych. W niniejszym pozwoleniu określono także sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii, a także sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji. Z uwagi na brak oddziaływania transgranicznego przedmiotowej instalacji na środowisko nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Udzielając niniejszego pozwolenia przeanalizowano przedstawione we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, zasady i procedury jej prowadzenia, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo-surowcowej, energetycznej oraz bezpiecznego dla środowiska ewentualnego zakończenia działania instalacji.

Pozwolenie zostało wydane zgodnie z wnioskiem oraz art. 188 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Na wstępie niniejszego pozwolenia Starosta Świecki, zgodnie z art. 162 §1 pkt. 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2016 r., poz. 23 z późn. zm.), stwierdził również wygaśnięcie obowiązującej do tej pory decyzji Starosty Świeckiego z dnia 4 maja 2016 r., znak: OŚ.6220.4.2016, udzielającej pozwolenia Spółce „Roplast” Sp. z o. o. Sp. k. w Świeciu na wytwarzanie, zbieranie i przetwarzanie odpadów, gdyż w momencie wejścia w życie niniejszego pozwolenia funkcjonowanie tej decyzji w obiegu prawnym będzie nieuzasadnione i stanie się ona bezprzedmiotowa.

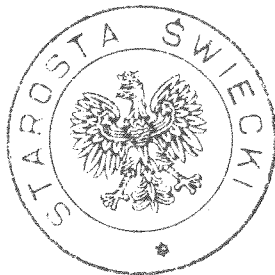
Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji, w ciągu 14 dni od daty jej otrzymania, służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy, złożone za pośrednictwem Starosty Świeckiego. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Otrzymuje:

1. „Roplast” Sp. z o. o. Sp. k.
ul. Bydgoska 2A
86-100 Świecie
2. Gmina Świecie
ul. Wojska Polskiego 124
86-100 Świecie
3. a/a



z up. STAROSTY ŚWIECKIEGO
Kierownik Wydziału Ochrony
Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa
mgr inż. Józef Gawrych

kwituje odbiór 19 06 2017
Świeciński Starosta

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
(drogą elektroniczną)
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Piotra Skargi 2
85-018 Bydgoszcz

W dniu 20 grudnia 2016 r. wniesiono opłatę rejestracyjną na konto NFOŚiGW w Warszawie w wysokości 4.000 zł.

Zgodnie z art. 1 ust. 1 pkt 1 lit. c i pkt. 2 ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2016 r., poz. 1827) oraz cz. III, kolumną II ust. 40 pkt. 2 załącznika do ustawy pobrano opłatę skarbową za wydanie pozwolenia w wysokości 506 zł.

Sporządził: J. Jasnoch, tel. 52 56 83 171