Mława, dn.22.07.2016 r.

RŚ. 6222.4.2016

**D E C Y Z J A**

 Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 4, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 roku, poz. 672) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeksu postępowania administracyjnego ( tekst jednolity: Dz. U. z 2016 roku, poz. 23), po rozpatrzeniu wniosku Pana Sebastiana Ślusarczyka zam. ul. Modlińska 129/U8 03-186 Warszawa działającego na podstawie pełnomocnictwa z dnia 23 maja 2016 roku w imieniu przedsiębiorcy NOVAGO Sp. z o. o. w Mławie o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanej w miejscowości Miączyn Duży, powadzonej przez NOVAGO Sp. z o. o.

**o r z e k a m**

udzielam przedsiębiorcy NOVAGO Sp. z o. o. ul. Grzebskiego 10 06-500 Mława (REGON: 130020016; NIP: 569-00-01-697; KRS 0000047567) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę zlokalizowanej na działkach oznaczonych numerami ewidencyjnymi 128/2 i 129/1 w miejscowości Miączyn Duży, gmina Szreńsk, powiat mławski, województwo mazowieckie, z zastrzeżeniem zachowania określonych poniżej warunków:

**I. Rodzaj i parametry instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności**

 **przetwarzania ponad 75 ton odpadów na dobę.**

Instalacja służąca do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne przy wykorzystaniu ciągu technologicznego do mechanicznego przetwarzania odpadów zlokalizowana na terenie województwa mazowieckiego w powiecie mławskim w gminie Szreńsk w miejscowości Miączyn Duży na działkach o nr ew. 128/2 i 129/1, do którego Spółka NOVAGO posiad tytuł prawny.

Instalacja przetworzy 150 tys. Mg odpadów rocznie, co pozwoli uzyskać 88 232 Mg paliwa alternatywnego RDF.

**I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.**

NOVAGO Sp. z o.o. w miejscowości Miączyn Duży prowadzi działalność polegającą na mechanicznym przetwarzaniu odpadów z wykorzystaniem maszyn i urządzeń w celu wytworzenia paliwa alternatywnego o określonych parametrach jakościowych.

Paliwo alternatywne – paliwo uzyskane w procesie odzysku odpadów posiadających wartość opałową, stosowane jako zamiennik węgla kamiennego i mazutu.

**I. 2. Charakterystyka instalacji i opis technologii.**

Instalacja do produkcji paliwa RDF jest umiejscowiona w hali produkcyjnej o powierzchni ok. 2000 m2 wykonanej w konstrukcji stalowej jednokondygnacyjnej podzielonej na następujące obszary:

- obszar dostawy towarów do przetwarzania

- obszar rozdrabniania i sortowania

- magazyn gotowego RDF

- obszar załadunku gotowego paliwa.

Instalacja do produkcji paliwa zbudowana jest z niżej wymienionych urządzeń:

- przenośnika łańcuchowego kanałowego do podawania odpadu na linię

- rozdrabniarki wstępnej

- sita 20-30 mm

- przenośników: zbierającego i odprowadzającego frakcję podsitową

- przenośnika odbierającego frakcję nadsitową

- przenośnika przyśpieszającego podawanie przerabianego odpadu do separatora powietrznego

- separatora powietrznego

- przenośników: zbierającego i odprowadzającego frakcję ciężką

- przenośników: zbierającego i przesyłowego I i II frakcję lekką

- elektromagnesu nadtaśmowego

- przegrody rozdzielającej z rolką rozdzielającą

- rynien wibracyjnych I i II

- przenośników przyspieszających I i II

- separatorów optycznych I i II

- przenośnika odprowadzającego frakcję pozytywną

- przenośników: zbierającego i odprowadzającego odpady zawierające chlor

- przenośnika zadającego odpad na przenośnik rewersyjny

- przenośnika rewersyjnego między rozdrabniarkami końcowymi

- rozdrabniarek końcowych I i II

- przenośników łamanych zbierających gotowe paliwo I i II

- przenośnika odprowadzającego gotowe paliwo na magazyn

- przenośnika zadającego gotowe paliwo na magazyn

- elektromagnes nadtaśmowy

**Pomocnicze instalacje i urządzenia :**

- waga samochodowa zamontowana przy wjeździe o nośności 60 ton wyposażona w

 elektroniczny system rejestracji pojazdów i ewidencji dowożonych odpadów.

- place i drogi wewnętrzne o powierzchni ok. 9000 m2 wybudowane zgodnie z posiadaną

 decyzją budowlaną o utwardzonej nawierzchni

- budynek biurowo – socjalny o powierzchni ok. 100 m2. Część socjalna to pomieszczenie z

 węzłem sanitarnym, szatnią czystą i szatnią brudną oraz stołówką. Budynek wyposażony jest

 w instalacje kanalizacyjną, elektryczną, system wentylacji grawitacyjnej oraz

 przeciwpożarową (czujniki dymu). Powstające odpady bytowe będą gromadzone w

 specjalnym kontenerze i odbierane przez specjalistyczne firmy.

- sieci kanalizacyjne ścieków socjalno – bytowych – ścieki odprowadzane są do zbiornika

 bezodpływowego następnie wywożone pojazdem asenizacyjnym na oczyszczalnię ścieków

- sieci kanalizacji deszczowej – wody opadowe z placu i dróg komunikacyjnych odprowadzane

 są poprzez odpowiednio dobrany separator do otwartego szczelnego zbiornika retencyjnego o

 powierzchni ok. 530 m2 i pojemności około 1000m3 pełniącego również funkcję

 przeciwpożarową

- na potrzeby gromadzenia wody odciekowej ze sprzątania hali znajduje się zbiornik szczelny

 betonowy o pojemności 10m3

- ogrodzenie.

Instalacja wyposażona w komplet nowoczesnych maszyn i urządzeń gwarantuje produkcję paliwa alternatywnego wysokiej jakości RDF. Produkcja paliwa realizowana jest z odpadów selektywnie zebranych frakcji odpadów o wysokiej kaloryczności.

Do produkcji paliwa jest wykorzystywany odpad 19 12 12 oraz inne selektywnie zebrane rodzaje odpadów o wysokiej kaloryczności.

Instalacja będzie posiadać zdolność przetwarzania odpadów w ilości 150 000 Mg/rok, co pozwoli uzyskać około 88 232 Mg paliwa alternatywnego 19 12 10.

Na instalację będą trafiały odpady już wstępnie przesortowane, czasowo magazynowane przeznaczone do mechanicznego rozdrobnienia. Odpady te pochodzić będą z zasobów magazynowych zakładów NOVAGO Sp. z o.o. oraz od kontrahentów Spółki.

Instalacje do produkcji RDF zlokalizowano w hali stalowej o konstrukcji ramowej o powierzchni ok. 2000 m2 znajdującej się na działce o nr 128/2.

Będzie ona funkcjonalnie podzielona na następujące obszary:

- obszar odpadów do przetwarzania

- obszar rozdrabniania i sortowania

- magazyn gotowego RDF

- obszar załadunku gotowego paliwa.

Odpady przyjmowane na instalację po przejściu przez rozdrabniacz wstępny będą kierowane na sito o średnicy oczka 20-30 mm, w wyniku czego wyodrębnia się frakcja podsitowa klasyfikowana jako odpady o kodzie 19 12 09 oraz nadsitowa, która następnie trafi do separatora powietrznego rozdzielającego frakcję ciężką i frakcję lekką. Separator powietrzny oddziela wszystkie odpady posiadające zbyt dużą gęstość – kamienie, szkło, opakowania z zawartością – nienadające się do dalszego wykorzystania w procesie produkcji RDF.

Frakcja ciężka klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie 19 12 12. Frakcja lekka po przejściu przez separator metali żelaznych, którego zadaniem jest wychwytywanie odpadów metali kierowana będzie na separator optyczny, którego zadaniem jest wyodrębnienie z frakcji odpadów zawierających w swym składzie chlor zakwalifikowanych jako odpad o kodzie 19 12 12. Pozostała frakcja będzie kierowana do rozdrabniacza końcowego a wytworzony odpad, po doczyszczeniu na separatorze metali żelaznych zaklasyfikowany zostanie jako paliwo alternatywne – kod 19 12 10, które następnie zostanie zmagazynowane do czasu przekazania odbiorcy finalnemu. Dzięki magazynowaniu powstałego produktu w hali nie występuje oddziaływanie warunków atmosferycznych – głównie opadów na magazynowany produkt. Zarówno to jak i warunki panujące w hali powodują, iż wytworzone paliwo podlega dodatkowo naturalnym procesom suszenia, co korzystnie wpływa na wartość kaloryczną ww. produktu. Wytworzone paliwo cechuje się odpowiednimi technicznymi i energetycznymi właściwościami – posiada parametry zbliżone do tradycyjnych paliw stałych. To zwiększa jego atrakcyjność i przydatność w przemyśle np. cementowym. Zastosowanie sita oraz separatorów pozwala na eliminację frakcji minerałów oraz frakcji zanieczyszczonych i niepalnych. Dwustopniowy system rozdrabniania pozwala na dostosowanie granulacji produkowanych paliw alternatywnych do bieżących potrzeb odbiorcy końcowego

**I. 3. Przewidywana wielkość produkcji, czas pracy Zakładu produkcji paliwa**

 **alternatywnego.**

Zakład produkcji paliwa alternatywnego będzie przetwarzać odpady w ilości 150 000 Mg rocznie.

Czas pracy instalacji do produkcji paliwa RDF - 3 zmiany po 8 godzin przez 5 dni (od poniedziałku do piątku) oraz 1 zmiana w soboty w godzinach 8.00-14.00, praca przez ok. 300 dni w roku w obsadzie 20 osób. Nie przewiduje się innego wariantu pracy zakładu w roku.

**I. 4. Zużycie surowców, materiałów i energii w instalacji.**

4.1 Zestawienie elementów zakładowego bilansu materiałowo energetycznego

- zużycie energii elektrycznej dla instalacji wynosi 6 641 MWh/rok.

- olej napędowy w ilości 450 m3/rok zużywany do maszyn roboczych i samochodów

 ciężarowych

- woda w ilości 6 000 m3/rok pochodzić będzie z istniejących studni wierconych i przeznaczona

 będzie do celów socjalnych, przemysłowych w rozumieniu: sprzątanie hali, niezbędne

 mycie maszyn i urządzeń a także do zaopatrzenia instalacji ppoż.

- instalacja będzie przetwarzać odpady inne niż niebezpieczne w ilości 150 000 Mg/rok

 z tego uzyskiwać będzie 88 232 Mg paliwa alternatywnego RDF.

**I. 5. Pobór wody w Zakładzie.**

Przedmiotowa instalacja nie korzysta bezpośrednio z zasobów wód powierzchniowych i wód podziemnych. Nie występuje również bezpośrednie oddziaływanie instalacji na wody podziemne ani powierzchniowe. Zagrożenie dla ich środowiska zostało wyeliminowane podczas prac mających na celu budowę kanalizacji i utwardzeń terenu.

Zapotrzebowanie na wodę do celów socjalno–bytowych pracowników zatrudnionych do obsługi instalacji zostanie zaspokojone w obiektach budynku biurowo-socjalnego.

Planowane zatrudnienie to 20 osób co daje zapotrzebowanie ok. 0,3 m3/dobę.

Woda ta pobierana jest poprzez wewnątrzzakładową sieć wodociągową z istniejącej studni wierconej.

Natomiast woda do celów przeciwpożarowych i podlewania zieleni będzie pochodzić głównie ze zbiornika retencyjnego o powierzchni ok. 530m2.

Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów dla potrzeb produkcji paliwa nie wykorzystuje wody i w związku z tym nie występuje bezpośrednie oddziaływanie zakładu na wody powierzchniowe i wody podziemne.

 Jedynie pracownicy obsługi korzystają z wody w celu zaspokojenia własnych potrzeb. Woda ta pobierana jest poprzez wewnątrzzakładową sieć wodociągową z istniejącej studni wierconej.

Warunki poboru wody zostały określone dla funkcjonowania całego zakładu w pozwoleniu wodnoprawnym na wykonanie dwóch studni głębinowych i na pobór wód podziemnych: decyzja Starosty Mławskiego z dnia 12.05.2016 roku znak: RŚ.6241.20.2016.

**I. 6. Wprowadzanie ścieków przemysłowych, bytowych i opadowych.**

Na terenie Zakładu w którym eksploatowana jest instalacja do produkcji paliwa alternatywnego RDF powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki technologiczne

- ścieki sanitarne

- wody opadowe i roztopowe.

Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych (m.in. ścieków technologicznych z hali, w której pracuje instalacja do przetwarzania odpadów) do punktu zlewnego miejskiej oczyszczalni ścieków w Mławie, zostały określone w pozwoleniu wodnoprawnym - decyzja Starosty Mławskiego z dnia 18.05.2016 roku ;znak: RŚ.6341.21.2016

**I.6.1 Ścieki technologiczne.**

W trakcie eksploatacji instalacji nie będą powstawały typowe ścieki technologiczne. Jedyne ścieki to ścieki powstające podczas niezbędnego czyszczenia maszyn i urządzeń oraz utrzymania porządku w hali. Czynności porządkowe będą wykonywane czystą wodą pod ciśnieniem z niewielką ilością detergentów a następnie odprowadzane do zbiornika bezodpływowego.

Na potrzeby gromadzenia wody odciekowej ze sprzątania hali, znajduje się zbiornik szczelny betonowy o pojemności 10 m3.

**I.6.2 Ścieki sanitarne** (socjalne, bytowe) – powstają one w związku z zatrudnieniem pracowników, gromadzone są okresowo w szczelnym zbiorniku bezodpływowym a następnie okresowo wywożone do oczyszczalni ścieków.

Zakładając, że ilość ścieków sanitarnych odpowiada ilości pobranej wody, maksymalna ich ilość nie przekroczy 9m3/miesiąc.

**I.6.3 Ścieki opadowe i roztopowe** – zbierane będą z powierzchni dachów oraz utwardzonych powierzchni zakładu poprzez sieć kanalizacji deszczowej a następnie poprzez odpowiednio dobrany separator odprowadzane do szczelnego otwartego zbiornika retencyjnego o powierzchni ok. 530m2 i pojemności ok. 1000m3, pełniącego również funkcję przeciwpożarową.

Ilość wód opadowych i roztopowych może ulegać dużym wahaniom – jest ona zależna od ilości opadów atmosferycznych.

Oszacowanie maksymalnej godzinowej ilości wód opadowych policzono dla terenów z rejonu budynku socjalnego, hali sortowni i powierzchni utwardzonych, z których wody opadowe będą odprowadzane do sieci kanalizacji deszczowej. Przyjmując deszcz o natężeniu miarodajnym jako reprezentatywny dla maksymalnej ilość powstających w analizowanej zlewni ścieków i wód opadowych oraz biorąc pod uwagę jego czas trwania wynoszący 900 s, oszacowano maksymalną godzinową ilość wód opadowych odprowadzanych projektowanym systemem drenażu:

Qmax = 0,086 m3/s x 900 = 77,4 m3/h

Podana wartość obejmuje odpływ wód opadowych z powierzchni szczelnych.

 **II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**

Zastosowane rozwiązania techniczne i sposób prowadzenia instalacji zapewniające spełnienie najlepszej dostępnej techniki i osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska obejmują:

**II.1. Metody ochrony wód powierzchniowych.**

* 1. zakład nie wprowadza ścieków bezpośrednio do wód powierzchniowych.
	2. wytwarzane w zakładzie ścieki socjalno - bytowe odprowadzane są do szczelnych

 bezodpływowych zbiorników i wywożone do oczyszczalni ścieków

 1.3 zakład wprowadza wody opadowe z powierzchni dachów i utwardzonych

 dróg dojazdowych placów i parkingów po podczyszczeniu w osadniku i separatorze do

 szczelnego zbiornika odparowującego.

**II.2. Metody ochrony wód podziemnych i środowiska gruntowego.**

2.1 zakład posiada pełne betonowe podłoże w całym obszarze przetwarzania odpadów ze

 spadkami w kierunku wewnętrznych zakładowych systemów kanalizacji

2.2 wykorzystanie wewnętrznych sieci kanalizacyjnych zbierających ścieki, wody opadowe i

 roztopowe i magazynowanie ich w szczelnych zbiornikach

2.3 systematyczne dokonywanie przeglądów sieci kanalizacyjnych

2.4 utwardzenie terenu zakładu i hali magazynowej

2.5 przeciwdziałanie zanieczyszczeniu gruntu substancjami ropopochodnymi, zapewnienie

 odpowiedniego stanu technicznego środków zakładowego transportu,

**II.3. Metody ochrony przed hałasem.**

3.1 korzystna lokalizacja zakładu w odległości około 900m od terenu zakwalifikowanego jako

 zabudowa zagrodowa kolonijna

3.2 okresowe sprawdzanie stanu technicznego instalacji i urządzeń generujących hałas,

3.3 dokonywanie okresowych przeglądów najbardziej uciążliwych pod względem

 akustycznym instalacji i urządzeń, w celu zastąpienia nowymi zużytych elementów

 będących źródłem podwyższonego hałasu,

3.4 przeprowadzanie konserwacji, bieżące usuwanie usterek i awarii instalacji, urządzeń i

 narzędzi generujących hałas,

3.5 prowadzenie analizy w celu ograniczenia hałasu przez lepszą organizację i harmonogram

 pracy,

3.6 przy zakupach preferowanie instalacji, urządzeń i narzędzi pracy emitujących możliwie

 najmniejszy hałas.

**II.4. Metody ochrony powietrza.**

4.1 optymalizacja dróg przejazdu pojazdów transportujących odpady

4.2 optymalizacja procesów załadunku i rozładunku odpadów oraz załadunku gotowego

 paliwa.

4.3 zapewnienie odpowiedniej organi­zacji dostaw odpadów do przetwarzania poprzez

 maksymalne skrócenie czasu pomiędzy dostarczeniem odpadów a ich przerobem, co

 zapobiegnie emisji pyłów i substancji

4.4 tereny dróg dojazdowych oraz placów manewrowych w obszarze komunikacji

 wewnętrznej muszą posiadać nawierzchnię utwardzoną i być stale utrzymane w czystości,

 aby maksymalnie ograniczyć emisję zanieczyszczeń do powietrza

 połączenie budynku wjazdowego z halą surowca szczelnie zamykanymi, automatycznymi,

 hermetycznymi drzwiami roletowymi

**II.5. Metody ograniczenia uciążliwości zakładu w zakresie gospodarki odpadami.**

5.1 zastosowanie nowoczesnych maszyn i urządzeń oraz ich racjonalne wykorzystanie,

5.2 prowadzenie procesów technologicznych zgodnie z wymaganiami i parametrami

 technicznymi instalacji,

5.3 maksymalne wykorzystanie stosowanych surowców i materiałów,

5.4 minimalizacja ilości i rodzaju wytwarzanych odpadów poprzez zakup i stosowanie

 materiałów i surowców na podstawie ich przydatności do recyklingu,

5.5 przekazywanie wytworzonych odpadów w wyniku prowadzenia procesu odzysku

 odpadów do kolejnych odbiorców zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami,

5.6 przeszkolenie pracowników w zakresie gospodarki odpadami, w tym selektywnego ich

 gromadzenia oraz nadzór nad prawidłową realizacją tego obowiązku.

5.12 magazynowanie odpadów zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska, w sposób w

 pełni zabezpieczający środowisko przed zanieczyszczeniem,

5.13 przestrzeganie zakazu mieszania odpadów niebezpiecznych różnych rodzajów oraz

 mieszania odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne.

**II.6. Metody ochrony przed promieniowaniem elektromagnetycznym.**

Nie określa się metod ochrony przed promieniowaniem elektromagnetycznym, gdyż tego rodzaju oddziaływanie na środowisko nie występuje na terenie przedmiotowej instalacji.

**II.7. Techniczne i organizacyjne metody ochrony środowiska jako całości.**

W celu ochronny środowiska jako całość i zminimalizowania niekorzystnych oddziaływań instalacji na środowisko wdrożono następujące rozwiązania:

* 1. odpowiednie rozplanowanie dostaw odpadów do przetwarzania, by ich odzysk odbywał się w sposób ciągły,
	2. wdrożenie harmonogramu przeglądów i konserwacji, aby skutecznie minimalizować

 ryzyko wystąpienia awarii linii produkcyjnej

* 1. właściwe magazynowanie odpadów przetwarzanych i wytwarzanych w zakładzie, ze

szczególnym uwzględnieniem odpadów niebezpiecznych

* 1. stała kontrola parametrów oddziałujących na środowisko (np. kontrola zużycia energii i kontrola ilości wytworzonych i przetworzonych odpadów)
	2. zapewnienie szczelności zbiorników bezodpływowych, aby zabezpieczyć środowisko gruntowo - wodne przed przedostaniem się ścieków
	3. stosowanie energooszczędnego oświetlenia, co umożliwia zmniejszenie zużycia energii w zakładzie
	4. zapewnienie prawidłowej eksploatacji sieci kanalizacji deszczowej oraz urządzeń podczyszczających wody opadowe, zgodnie z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji tych urządzeń, a przede wszystkim:

 - regularnego oczyszczania komór piaskownika oraz separatora z nagromadzonych

 zanieczyszczeń,

 - nie odprowadzania do kanalizacji deszczowej ścieków technologicznych ani ścieków

 socjalno-bytowych

7.8 utrzymanie w czystości terenów utwardzonych, aby maksymalnie ograniczyć

 ładunki zanieczyszczeń w ściekach deszczowych doprowadzanych do urządzeń

 oczyszczających

7.9. hala zakładu przeznaczona do przetwarzania odpadów znajduje się w znacznym

 oddaleniu od obszarów zabudowy mieszkalnej, cały teren działek zakładu jest

 ogrodzony, do zakładu nie mają wstępu osoby nieupoważnione

**II.8. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska.**

* 1. wprowadzenie systemu szkoleń pracowników
	2. wprowadzenie systemu informowania o awariach i usterkach występujących

w pomieszczeniach produkcyjnych i socjalnych

8.3 wprowadzenie procedury przeglądów i konserwacji maszyn, urządzeń i sprzętu

 produkcyjnego

8.4 wdrożenie nadzoru nad procesem przetwarzania odpadów

8.5 wdrożenie procedury kontroli wewnętrznej, w tym także okresowych kontroli

 technicznych zakładu

8.6 instalacja jest instalacją służącą do wykorzystania odpadów a stosowana technologia

 produkcji paliwa alternatywnego RDF powoduje zmniejszenie ilości odpadów w

 środowisku

8.7 zastosowanie separatorów powietrznego i optycznego ograniczających ilości chloru

 zawartego we wszelkich odpadach, które mają być wykorzystane jako surowce do

 produkcji paliwa RDF

**II.9. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej.**

9.1 zainstalowanie maszyn i urządzeń charakteryzujących się niską energochłonnością

9.2 zużycie energii elektrycznej jest na bieżąco mierzone i kontrolowane

9.3 racjonalne zużycie energii i eliminacja ewentualnych błędów popełnianych przez

 obsługujących instalacje

9.4 techniczną kontrolę pracy poszczególnych urządzeń instalacji z częstotliwością

 wynikającą z ich dokumentacji techniczno-ruchowej, w tym: urządzeń technologicznych

 linii przetwarzania odpadów, systemów nawiewnych, itp.

9.5 rejestrację konserwacji, napraw obiektów i urządzeń wykonywaną we własnym zakresie

 przez pracowników zakładu lub firmy zewnętrzne

**II.10. Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi.**

Instalacja nie stosuje substancji niebezpiecznych

* 1. odpady, które mogą zawierać substancje niebezpieczne powstające w wyniku działalności

 związanej z funkcjonowaniem zakładu (sorbenty, materiały filtracyjne, itp.) są czasowo gromadzone na terenie Zakładu w pojemnikach przystosowanych do gromadzenia odpadów niebezpiecznych zabezpieczających przed rozprzestrzenianiem (odpornych na korozję i na działanie składników umieszczonego w nich odpadu)

* 1. odpady niebezpieczne odbierane są przez firmy posiadające zezwolenie w zakresie zbiórki, transportu i unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych
	2. instalacja mechanicznego przetwarzania odpadów RDF, nie wykorzystuje i nie uwalnia

substancji powodujących ryzyko zanieczyszczenie gleby i wód gruntowych, gdyż przetwarza odpady już wyselekcjonowane bez odpadów niebezpiecznych

10.4 przetwarzane odpady są magazynowane na utwardzonych (betonowych) posadzkach

**II.11. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii.**

W celu podwyższenia stanu bezpieczeństwa pożarowego dla obiektów oraz bezpieczeństwa dla otaczającego go środowiska prowadzący instalację podjął następujące działania:

11.1 zapewnił właściwą i terminową konserwację sprzętu pożarniczego

11.2 zastosował przeciwpożarowe wyłączniki prądu, odcinające dopływ prądu do wszystkich

 obwodów z wyłączeniem obwodów zasilających instalacje i urządzenia, których

 funkcjonowanie jest niezbędne w czasie pożaru

11.3 objął wszystkich pracowników zakładu szkoleniami: instruktaż wstępny, instruktaż na

 stanowisku pracy oraz szkolenia okresowe, organizował szkolenia obejmujące

 zagadnienia z zakresu ochrony ppoż.

11.4 współpracuje z Komendą Powiatową Państwowej Straży Pożarnej - organizowane są

 ćwiczenia praktyczne dla pracowników zakładu z użycia podręcznego sprzętu

 gaśniczego

11.5 opracowano dla Zakładu Instrukcję Bezpieczeństwa Pożarowego, która będzie cyklicznie

 aktualizowana

11.6 obiekty zostały zabezpieczone podręcznym sprzętem gaśniczym

11.7 na terenie zakładu zlokalizowany jest zbiornik przeciwpożarowy

11.8 wprowadzono procedury prewencyjne polegające na sprawdzaniu towarów, które są

 dostarczane na teren bazy

11.9 zastosowano odpowiednie systemy zabezpieczenia zbiorników oleju napędowego - w

 celu zapewnienia prawidłowej eksploatacji zbiornika na olej napędowy wraz z osprzętem

 przeprowadza się okresowe przeglądy i konserwacje, w szczególności:

 - okresowo sprawdza szczelność połączeń technologicznych

 - okresowo kontroluje sprawność zaworów

 - zapewnia sprawne działanie wszystkich instalacji zbiornika

 - naprawę i konserwację instalacji powierza jedynie osobie posiadającej wymagane

 przepisami uprawnienia

 - obsługę urządzeń magazynu oleju napędowego powierza jedynie osobom

 upoważnionym i przeszkolonym

**III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji, energii, wytwarzanych odpadów.**

**III.1. Ustala się** **następujące warunki wytwarzania odpadów w związku z utrzymaniem**

 **(funkcjonowaniem) i eksploatacją instalacji do produkcji paliwa alternatywnego)**

1.1 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczone do wytwarzania w ciągu roku w związku z

 utrzymaniem instalacji do produkcji paliwa alternatywnego z uwzględnieniem ich

 podstawowego składu chemicznego i właściwości:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj****odpadu** | **Ilość odpadu****w Mg/rok** | **Podstawowy skład chemiczny odpadów i ich właściwości**  |
| 1. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 2 | Włókna organiczne, celuloza, substancje niewłókniste, wypełniacze organiczne np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne mineralne np. kaolin, talk, gips, kreda oraz substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny. |
| 2. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 3 | Materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak napełniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, środki antystatyczne, środki spieniające barwniki. Odpad nie posiada właściwości i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny. |
| 3. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (filtry paliwa, zaolejone czyściwo, zanieczyszczone ubrania ochronne)  | 0,3 | Czyściwo oraz ubrania ochronne wytworzone podczas przetwarzania odpadów oraz napraw maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji. Są to odpady z bawełny lub włókien poliestrowych zanieczyszczonych olejami, rozpuszczalnikami, smarami i farbami. Odpad ten jest odpadem niebezpiecznym.  |
| 4. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | 0,1 | Tworzywa sztuczne (obudowy urządzeń, izolacje), metale (konstrukcje, okablowanie) urządzenia nie zawierają substancji niebezpiecznych |
| 5. | 13 02 04\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne | 0,1 | Olej odpadowy – przepracowany jest to mieszanina ciekłych węglowodorów łańcuchowych z możliwym dodatkiem węglowodorów pierścieniowych. Mieszanina węglowodorów ciekłych na bazie olejów przepracowanych o temp. zapłonu min. 61 OC uzyskiwana z płynnych odpadów ropopochodnych i emulsji olejowo – wodnych oraz rozpuszczalników. Są to łącznie gromadzone oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe. |
| 6. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe  | 0,1 | Akumulatory składają się z trzech podstawowych elementów obudowy z tworzywa sztucznego płyt ołowiowych oraz elektrolitu (czyli wodnego roztworu kwasu siarkowego zanieczyszczonego ołowiem metalicznym, siarczanem ołowiu oraz kadmem i antymonem)W trakcie eksploatacji płyty ołowiowe ulegają zasiarczeniu a na dnie akumulatora zbiera się szlam ołowiowo siarkowy. Z uwagi na obecność kwasu , ołowiu oraz metali ciężkich zużyte baterie i akumulatory oraz elektrolit zalicza się do odpadów niebezpiecznych o kodzie 16 06 01\* |

1.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczone do wytwarzania w ciągu roku w związku z

 eksploatacją instalacji do produkcji paliwa alternatywnego z uwzględnieniem ich

 podstawowego składu chemicznego i właściwości:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.**  | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadu****[Mg/rok]** | **Podstawowy skład chemiczny odpadów i ich właściwości** |
| 1. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | 88.232 | Odpad wytwarzany głównie z pozostałości sortowania odpadów komunalnych i innych posiadających odpowiednio wysoką kaloryczność . Odpad nie posiada własności i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny. |
| 2. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 15.882 | Odpad o stałej konsystencji, w skład którego wchodzą związki organiczne czyli wszystkie chemiczne w skład których wchodzi węgiel, oprócz tlenków węgla. Odpad nie posiada własności i składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny. |
| 3. | 19 12 02 | Metale żelazne |  1.026 | Odpad występuje w postaci stałej. Składa się ze stopu żelaza i węgla. Posiada właściwości i składniki, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny |
| 4. | 19 12 09 | Minerały (np. piasek, kamienie) | 36.375 | Odpady mają postać stałą, sypką i jednorodną. Odpady nie wykazują właściwości ani nie zawierają składników, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne. W swym składzie odpady zawierają takie składniki jak tlenek krzemu, glinu, sodu, potasu, czy węglan wapnia |

1.3 Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów z opisem

 sposobu dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami z uwzględnieniem ich

 zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj****odpadu** | **Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów** | **Opis dalszego sposobu gospodarowania opadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania** |
| 1. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Odpady papieru będą zbierane selektywnie do foliowych worków, które po zapełnieniu wynoszone będą przez wyznaczonych pracowników do ustawionych kontenerów. | Odpady papieru będą zbierane selektywnie do foliowych worków, które po zapełnieniu wynoszone będą przez wyznaczonych pracowników do ustawionych kontenerów Zagospodarowane na miejscu, odpad poddany odzyskowi, produkcja paliwa 191210 i przekazanie do odzysku (R1) |
| 2. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady tworzyw będą zbierane selektywnie do foliowych worków, które po zapełnieniu wynoszone będą przez wyznaczonych pracowników do ustawionych kontenerów. | Jak wyżej |
| 3. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (filtry paliwa, zaolejone czyściwo, zanieczyszczone ubrania ochronne)  | Odpady powstające podczas sprzątania zbierane będą selektywnie do worków. Magazynowane będą w magazynku. | Odpad nie będzie poddawany unieszkodliwianiu. Odpad będzie odbierany przez kolejnych posiadaczy odpadu w celu odzysku z zastosowaniem karty przekazania odpadu. |
| 4. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Selektywna zbiórka odpadu i magazynowanie w magazynku Sekcji Socjalnej. | Odpad nie będzie poddawany unieszkodliwianiu, transportem własnym lub uprawnionego odbiorcy zostanie przekazany zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami kolejnemu odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenia na zbieranie bądź odzysk odpadów. |
| 5. | 13 02 04\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne | Firmy serwisujące - zagospodarowanie odpadu we własnym zakresie,pracownicy – powstający odpad – przepracowany olej gromadzony będzie w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudnopalnych, zabezpieczonych przed stłuczeniem, zidentyfikowanych nazwą, kodem odpadu, magazynowane w magazynku | Odpad odbierany będzie przez kolejnych posiadaczy odpadu lub firmy serwisujące urządzenia do odzysku z zastosowaniem karty przekazania odpadu. |
| 6. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe  | Firmy serwisujące - zagospodarowanie odpadu we własnym zakresie,pracownicy – powstający odpad – baterie, akumulatory gromadzony będzie w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów kwasoodpornych, zabezpieczonych przed stłuczeniem, zidentyfikowanych nazwą, kodem odpadu, magazynowane w magazynku | Odpad odbierany będzie przez kolejnych posiadaczy odpadu lub firmy serwisujące urządzenia do odzysku z zastosowaniem karty przekazania odpadu |

1.4Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości

 odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- zastosowanie nowoczesnych maszyn i urządzeń oraz ich racjonalne wykorzystanie,

- prowadzenie procesów technologicznych zgodnie z wymaganiami i parametrami

 technicznymi danej instalacji,

- maksymalne wykorzystanie stosowanych surowców i materiałów,

- minimalizację ilości i rodzaju wytwarzanych odpadów poprzez zakup i stosowanie

 materiałów i surowców na podstawie ich przydatności do recyklingu,

- przekazywanie wytworzonych odpadów w wyniku prowadzenia procesu odzysku odpadów

 do kolejnych odbiorców zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami,

- przeszkolenie pracowników w zakresie gospodarki odpadami, w tym selektywnego ich

 gromadzenia oraz nadzór nad prawidłową realizacją tego obowiązku.

**III.2. Ustala się** **następujące warunki przetwarzania odpadów w instalacji do produkcji**

 **paliwa alternatywnego.**

**2.1 Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w okresie roku w**

 **instalacji do produkcji paliwa alternatywnego**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Masa odpadu poddawana przetwarzaniu w ciągu roku w Mg** |
| 1. | 02 01 04  | Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)  | 10 000 |
| 2. | 02 03 81 | Odpady z produkcji pasz roślinnych | 5 000 |
| 3. | 02 03 82  | Odpady tytoniowe  | 10.000  |
| 4. | 02 03 99  | Inne niewymienione odpady  | 10 000  |
| 5. | 03 01 01  | Odpady kory i korka  | 20 000  |
| 6. | 03 01 05  | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04  | 10 000  |
| 7. | 03 03 01  | Odpady z kory i drewna  | 10 000  |
| 8. | 03 03 07  | Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury  | 10 000  |
| 9. | 03 03 99  | Inne niewymienione odpady  | 5 000  |
| 10. | 04 02 09  | Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)  | 1 000  |
| 11. | 04 02 21  | Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych  | 5 000  |
| 12. | 04 02 22  | Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych  | 5 000  |
| 13. | 04 02 99  | Inne niewymienione odpady  | 2 000  |
| 14. | 07 02 13  | Odpady tworzyw sztucznych  | 10 000  |
| 15. | 07 02 80  | Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy  | 5 000  |
| 16. | 07 02 99  | Inne niewymienione odpady  | 2 000  |
| 17. | 07 06 99  | Inne niewymienione odpady  | 2 000  |
| 18. | 08 01 12 08 01 99  | Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11  | 5 000  |
| 19. |  | Inne niewymienione odpady  | 2 000  |
| 20. | 08 03 13  | Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12  | 2 000  |
| 21. | 08 03 99  | Inne niewymienione odpady  | 1 000  |
| 22. | 08 04 10  | Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09  | 2 000  |
| 23. | 08 04 99  | Inne niewymienione odpady  | 2 000  |
| 24. | 09 01 08  | Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra  | 5 000  |
| 25. | 12 01 05  | Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych  | 5 000  |
| 26. | 12 01 99  | Inne niewymienione odpady  | 2 000  |
| 27. | 15 01 01  | Opakowania z papieru i tektury  | 20.000  |
| 28. | 15 01 02  | Opakowania z tworzyw sztucznych  | 20.000  |
| 29. | 15 01 03  | Opakowania z drewna  | 20.000  |
| 30. | 15 01 06  | Zmieszane odpady opakowaniowe  | 20.000  |
| 31. | 15 01 09  | Opakowania z tekstyliów  | 10.000  |
| 32. | 15 02 03  | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania 6ochronne inne niż wymienione w 15 02 02  | 5 000  |
| 33. | 16 01 03  | Zużyte opony  | 10.000  |
| 34. | 16 01 19  | Tworzywa sztuczne  | 10.000  |
| 35. | 16 01 22  | Inne niewymienione elementy  | 2 000  |
| 36. | 16 01 99  | Inne niewymienione odpady  | 2 000  |
| 37. | 17 02 01  | Drewno  | 10.000  |
| 38. | 17 02 03  | Tworzywa sztuczne  | 10.000  |
| 39. | 17 03 80  | Odpadowa papa  | 10.000  |
| 40. | 17 06 04  | Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03  | 10 000  |
| 41. | 19 02 10  | Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09  | 20.000  |
| 42. | 19 09 04  | Zużyty węgiel aktywny  | 5 000  |
| 43. | 19 10 06  | Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05  | 2 000  |
| 44. | 19 12 01  | Papier i tektura  | 10.000  |
| 45. | 19 12 04  | Tworzywa sztuczne i guma  | 20.000  |
| 46. | 19 12 07  | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06  | 10.000  |
| 47. | 19 12 08  | Tekstylia  | 20.000  |
| 48. | 19 12 10  | Odpady palne (paliwo alternatywne)  | 80.000  |
| 49. | 19 12 12  | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11  | 100.000  |
| 50. | 20 01 01  | Papier i tektura  | 2.000  |
| 51. | 20 01 10  | Odzież  | 1 000  |
| 52. | 20 01 11  | Tekstylia  | 1 000  |
| 53. | 20 01 38  | Drewno inne niż wymienione w 20 01 37  | 2.000  |
| 54. | 20 01 39  | Tworzywa sztuczne  | 2.000  |
| 55. | 20 01 99  | Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny  | 2.000  |
| 56. | 20 03 07  | Odpady wielkogabarytowe  | 2.000  |
| 57. | 20 03 99  | Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach  | 2.000  |
|  **Maksymalna** **łączna ilość odpadów do przetworzenia nie przekroczy 150 000 Mg rocznie** |  |

**2.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetworzenia w okresie roku**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.**  | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość wytwarzanych odpadów****[Mg/rok]** |
| 1. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | 88.232 |
| 2. | 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 15.882 |
| 3. | 19 12 02 | Metale żelazne |  1.026 |
| 4. | 19 12 09 | Minerały (np. piasek, kamienie) | 36.375 |

**2.3. Miejsce i dopuszczalna metoda lub metody przetwarzania odpadów, ze**

 **wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z**

 **podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji.**

- miejsce - instalacja zlokalizowana w hali położonej na działce oznaczonej w ewidencji

 gruntów nr 128/2 w miejscowości Miączyn Duży, gmina Szreńsk, do której wnioskodawca

 posiada tytuł prawny

- dopuszczalna metoda odzysku i proces przetwarzania wykorzystany na instalacji to:

R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w

 pozycji R1-R11 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

W skład instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów zamontowanej w hali wchodzą następujące urządzenia powiązane ze sobą technologicznie: rozdrabniacz wstępny, przesiewacz, separator powietrzny, separator magnetyczny , separator optyczny, rozdrabniacz końcowy.

- opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub

 urządzenia

Proces mechanicznego przetwarzania odpadów rozpoczyna się poddaniem odpadów przeznaczonych do przetworzenia na wstępny rozdrabniacz sortowni odpadów. Następnie odpady, kierowane są na przesiewacz o średnicy oczka sita d= 20-30mm. Po przesianiu powstanie frakcja podsitowa <30mm klasyfikowana jako odpad o kodzie 19 12 09. Następnie frakcja nadsitowa kierowana jest na separator powietrzny rozdzielający odpady na frakcję ciężką i frakcję lekką. Frakcja ciężka klasyfikowana jest jako odpad o kodzie 19 12 12. Z frakcji lekkiej po przejściu przez separator metali żelaznych (magnetyczny) wydzielone są odpady o kodzie 19 12 02, Po wydzieleniu metali frakcja lekka kierowana jest dalej na separator optyczny, który wychwyci z frakcji odpady zawierające w swym składzie chlor. Kolejnym elementem linii technologicznej jest skierowanie tak oczyszczonych odpadów na młyn końcowy (rozdrabniacz) gdzie nastąpi granulacja frakcji do ok. 30mm a wytworzony odpad paliwo alternatywne będzie posiadało dobre parametry i wysoką kaloryczność.

Przyjmowane do procesu przetwarzania są głównie odpady o kodzie 19 12 10 to paliwo alternatywne nie spełniające wymagań wartości opałowej ustalonej przez odbiorcę. Paliwo alternatywne przetwarzane będzie celem wzbogacenia frakcji odpadami o wyższej kaloryczności i oczyszczenia z zanieczyszczeń mineralnych. Przetwarzany będzie też odpad o kodzie 19 12 12 stanowiący pozostałości z mechanicznej obróbki odpadów o podwyższonej kaloryczności (wartości opałowej i dodawany do paliwa alternatywnego) czyli wysokokaloryczna frakcja powyżej 30mm a wytworzony z niego odpad nie zmieni kodu 19 12 12, gdyż frakcja poniżej 30mm opadnie pod sito. W celu wzbogacenia paliwa alternatywnego przetwarzane również będzie inne odpady m. in. odpady opakowaniowe, tworzyw sztucznych o podwyższonej kaloryczności dodawane będą one do paliwa alternatywnego. Wytwarzane odpady o kodzie 19 12 12 stanowić będą pozostałości nienadające się do zagospodarowania jako paliwo (frakcja <30mm, frakcja ciężka , frakcja zawierająca chlor).

Instalacja przetwarzać będzie odpady w ilości do 150 000Mg/rok

**2.4. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów**

 **przeznaczonych do przetwarzania.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Miejsce i sposób magazynowania** |
| 1. | 02 01 04  | Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 2. | 02 03 81 | Odpady z produkcji pasz roślinnych | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 3. | 02 03 82  | Odpady tytoniowe  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 4. | 02 03 99  | Inne niewymienione odpady  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 5. | 03 01 01  | Odpady kory i korka  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 6. | 03 01 05  | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 7. | 03 03 01  | Odpady z kory i drewna  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 8. | 03 03 07  | Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 9. | 03 03 99  | Inne niewymienione odpady  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 10. | 04 02 09  | Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 11. | 04 02 21  | Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 12. | 04 02 22  | Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 13. | 04 02 99  | Inne niewymienione odpady  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 14. | 07 02 13  | Odpady tworzyw sztucznych  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 15. | 07 02 80  | Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 16. | 07 02 99  | Inne niewymienione odpady  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 17. | 07 06 99  | Inne niewymienione odpady  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 18. | 08 01 12 08 01 99  | Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 19. |  | Inne niewymienione odpady  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 20. | 08 03 13  | Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 21. | 08 03 99  | Inne niewymienione odpady  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 22. | 08 04 10  | Odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 23. | 08 04 99  | Inne niewymienione odpady  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 24. | 09 01 08  | Błony i papier fotograficzny niezawierające srebra  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 25. | 12 01 05  | Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 26. | 12 01 99  | Inne niewymienione odpady  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 27. | 15 01 01  | Opakowania z papieru i tektury  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 28. | 15 01 02  | Opakowania z tworzyw sztucznych  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 29. | 15 01 03  | Opakowania z drewna  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 30. | 15 01 06  | Zmieszane odpady opakowaniowe  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 31. | 15 01 09  | Opakowania z tekstyliów  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 32. | 15 02 03  | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania 6ochronne inne niż wymienione w 15 02 02  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 33. | 16 01 03  | Zużyte opony  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 34. | 16 01 19  | Tworzywa sztuczne  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 35. | 16 01 22  | Inne niewymienione elementy  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 36. | 16 01 99  | Inne niewymienione odpady  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 37. | 17 02 01  | Drewno  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 38. | 17 02 03  | Tworzywa sztuczne  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 39. | 17 03 80  | Odpadowa papa  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 40. | 17 06 04  | Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 41. | 19 02 10  | Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 42. | 19 09 04  | Zużyty węgiel aktywny  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 43. | 19 10 06  | Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 44. | 19 12 01  | Papier i tektura  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 45. | 19 12 04  | Tworzywa sztuczne i guma  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 46. | 19 12 07  | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 47. | 19 12 08  | Tekstylia  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 48. | 19 12 10  | Odpady palne (paliwo alternatywne)  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 49. | 19 12 12  | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 50. | 20 01 01  | Papier i tektura  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 51. | 20 01 10  | Odzież  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 52. | 20 01 11  | Tekstylia  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 53. | 20 01 38  | Drewno inne niż wymienione w 20 01 37  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 54. | 20 01 39  | Tworzywa sztuczne  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 55. | 20 01 99  | Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 56. | 20 03 07  | Odpady wielkogabarytowe  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |
| 57. | 20 03 99  | Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach  | Przyjmowane odpady do momentu poddania ich procesowi MP będą magazynowane w hali na utwardzonym podłożu |

**III. 3. Ustala się** **następujące warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza:**

* 1. rodzaje dopuszczonych do emisji substancji z hali gdzie eksploatowana jest instalacja do przetwarzania odpadów, wielkość dopuszczalnej emisji godzinowej i rocznej dla każdego z 5 emitorów oraz określa się ich parametry tj. dla każdego z pięciu emiterów - (wentylatorów hali) o tych samych parametrach:

 wydajność 14 000 m3/h, wysokość h= 12 m, średnica d = 0,50 m

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Źródło i czas emisji  | **Emitowana substancja**  | **Emisja max** **kg/h**  | **Emisja roczna** **Mg/rok**  |
| Podokres 1 – emisja technologiczna i praca wózka widłowego – 500h/rok | Amoniak | 0,42 | 0,21 |
| Siarkowodór | 0,0427 | 0,02135 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,142 | 0,071 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,142 | 0,071 |
| Dwutlenek azotu  | 0,0084 | 0,0042 |
| Dwutlenek siarki | 0,0026 | 0,0013 |
| Tlenek węgla | 0,0084 | 0,0042 |
| Węglowodory alifatyczne | 0,0024 | 0,0012 |
| Węglowodory aromatyczne | 0,001 | 0,0005 |
| Podokres 2 – emisja technologiczna i praca koparki i ładowarki – 3000h/rok | Amoniak | 0,42 | 1,26 |
| Siarkowodór | 0,0427 | 0,1281 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,143 | 0,429 |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,143 | 0,429 |
| Dwutlenek azotu  | 0,0152 | 0,0456 |
| Dwutlenek siarki | 0,0046 | 0,0138 |
| Tlenek węgla | 0,0152 | 0,0456 |
| Węglowodory alifatyczne | 0,0042 | 0,0126 |
| Węglowodory aromatyczne | 0,002 | 0,006 |
| Podokres 3 i 4 – emisja technologiczna – 500h/rok | Amoniak | 0,42 | 0,21 |
| Siarkowodór | 0,0427 | 0,02135 |
| Pył zawieszony PM10 | 0,14 | 0,07 |
| Pył zawieszony M2,5 | 0,14 | 0,07 |

3.2 wielkość rocznej emisji z procesu produkcji paliwa alternatywnego w instalacji:

Amoniak – 1,4Mg/rok

Siarkowodór – 0,168 Mg/rok

Pył zawieszony PM10 – 0,56 Mg/rok

Pył zawieszony PM2,5 – 0,56 Mg/rok

**III. 4 Ustala się dopuszczalne poziomy hałasu.**

Źródłami hałasu w trakcie eksploatacji instalacji mającymi wpływ na poziomy emitowanego hałasu są pojazdy i urządzenia służące do:

4.1 transportu odpadów dowożonych do zakładu do produkcji paliwa alternatywnego (RDF), wywozu gotowego paliwa oraz wywozu po oczyszczeniu frakcji mineralnych i metali (samochody ciężarowe),

4.2 sortowania i rozdrobnienia odpadów do uzyskania paliwa i eliminacji frakcji mineralnych i metali (rozdrabniacze, sito, separator magnetyczny i powietrzny, przenośniki taśmowe),

4.3 transportu wewnętrznego w obrębie hali (ładowarka kołowa, chwytakowa, wózek widłowy),

Obszar, na którym zlokalizowana jest instalacja do przetwarzania odpadów nie podlega ochronie akustycznej, jest to typowy obszar przemysłowo – składowy.

Teren otaczający zakład, jest terenem o charakterze rolniczym, który również nie podlega ochronie przed hałasem.

Teren podlegający ochronie akustycznej znajduje się ok. 625m od pojedynczej mieszkalnej zabudowy zagrodowej i ok.1100m od terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej.

W miejscu lokalizacji zabudowy zagrodowej i mieszkalnej wielkość emitowanego hałasu nie powinna przekraczać:

w porze dziennej (od godz. 6.00 do godz. 22.00) - 55 dB

w porze nocnej (od godz. 22.00 do godz. 6.00) - 45 dB

Dopuszczalne równoważne poziomy dźwięku nie mogą być przekroczone, niezależnie od rodzaju i ilości pracujących na terenie zakładu źródeł hałasu.

**III. 2** **Rozkład pracy źródeł hałasu dla doby w warunkach 3-zmianowej produkcji**

 **zakładu.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Źródło hałasu** | **Efektywny czas pracy przez 8 h** | **Poziom mocy akustycznej z uwzględnieniem czasu pracy źródła** | **Rozkład czasu pracy źródeł w ciągu doby w godzinach** |
| **%** | **LAWT [dB]** | **pora dnia/h**  | **pora nocy/h** |
| Sito | 100 | 90,0 | 16 | 8 |
| Separator magnetyczny | 100 | 75,0 | 16 | 8 |
| Separator metali żelaznych | 100 | 75,0 | 16 | 8 |
| Separator powietrzny | 100 | 75,0 | 16 | 8 |
| Rozdrabniarka wstępna | 100 | 113,0 | 16 | 8 |
| Rozdrabniarka końcowa | 100 | 113,0 | 16 | 8 |
| Ładowarka kołowa | 75 | 99,8 | 12 | 6 |
| Taśmociągi | 100 | 70,0 | 16 | 8 |
| Separator optyczny | 95 | 81,8 | 15 h 12 min | 7 h 36 min |
| Przejazd pojazdów dowożących odpady- wewnątrz hali | 35 kursów samochodów ciężarowych na dystansie 15 m z prędkością do 10 km/h | 78,6 | 3 h 15 min | 0 |
| Przejazd pojazdów wywożących paliwo (RDF)- wewnątrz doku załadunkowego | 28 kursów samochodów ciężarowych na dystansie 25 m z prędkością do 10 km/h | 76,2 | 4 h 20 min | 0 |
| Start/ hamowanie pojazdów dowożących odpady- wewnątrz hali | 35 operacji start/ hamowanie | 83,6 | 3,5 min | 0 |
| Start/ hamowanie pojazdów dowożących odpady- wewnątrz doku załadunkowego | 28 operacji start/ hamowanie | 82,6 | 2,8 min | 0 |

**IV. Zakres monitoringu i sprawozdawczości.**

**IV.1. Zakres monitoringu procesów technologicznych.**

 Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii powinien obejmować:

1.1 prowadzenie rejestru wymian, napraw , remontów i awarii z podaniem dat i zakresu

 przeprowadzonych prac w instalacjach i urządzeniach,

1.2 prowadzenie analizy bilansu procesu technologicznego w zakresie ilości użytych do

 przetwarzania odpadów i ilości pozyskanego z nich dobrej jakości paliwa

 alternatywnego

1.3 prowadzenie szczegółowych kontroli stanu technicznego hali wraz z maszynami,

 urządzeniami i sprzętem niezbędnym do prowadzenia procesu technologicznego z

 częstotliwością nie rzadziej niż co 3 miesiące

**IV.2. Monitoring poboru wody.**

Monitoring ilości i jakości pobieranej przez zakład ze studni głębinowych wody prowadzony będzie zgodnie z odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym – decyzja Starosty Mławskiego z dnia 12.05.2016 roku; znak: RŚ.6341.20.2016

**IV.3. Monitoring ścieków przemysłowych, socjalnych i opadowych.**

3.1 monitoring ścieków technologicznych i bytowych odprowadzanych do punktu zlewnego z

 instalacji prowadzony będzie zgodnie z odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym –

 decyzja Starosty Mławskiego z dnia 18.05.2016 roku; znak RŚ.6341.21.2016

3.2 monitoring ścieków opadowych polegać będzie na prowadzeniu co najmniej 2 razy w

 roku, przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających ścieki opadowe.

**IV.4. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza.**

Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza obejmuje:

4.1 prowadzenie aktualizowanej co rok ewidencji zawierającej informacje o ilości i

 rodzajach gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza oraz dane, na podstawie,

 których określono te ilości,

4.2 okresowa kontrola co najmniej raz w tygodniu stanu technicznego i czystości

 wewnętrznych dróg, placów manewrowych oraz parkingów na terenie zakładu

**IV.5. Monitoring hałasu.**

Z uwagi na korzystną akustycznie lokalizację zakładu – znaczne oddalenie ok. 625m od terenów chronionych – pojedynczej mieszkalnej zabudowy zagrodowej i ok.1100m od terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej, odstępuje się od wykonywania pomiarów hałasu.

Monitoring hałasu przez prowadzącego instalację będzie obejmował okresowe raz w tygodniu przeglądy techniczno-eksploatacyjne najbardziej uciążliwych pod względem akustycznym urządzeń emitujących hałas, w celu wyeliminowania technicznych usterek zwiększających poziom emisji hałasu do środowiska.

**IV.6. Monitoring odpadów.**

Monitoring odpadów obejmuje:

* 1. prowadzenie na bieżąco ewidencji odpadów przetwarzanych i wytworzonych w wyniku przetwarzania
	2. prowadzenie ewidencji odpadów wytworzonych w wyniku obsługi instalacji
	3. potwierdzanie kartą przekazania odpadu każde przekazanie odpadów innemu posiadaczowi
	4. przechowywanie dokumentów sporządzonych na potrzeby ewidencji przez okres 5 lat,

 licząc od końca roku kalendarzowego, w którym sporządzono te dokumenty oraz

 udostępniania dokumentów ewidencji odpadów na żądanie organów przeprowadzających

 kontrolę,

* 1. przekazywanie zbiorczych zestawień powyższych danych Marszałkowi Województwa Mazowieckiego, w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy,
	2. prowadzenie okresowych kontroli prawidłowości magazynowania odpadów
	3. prowadzenie okresowej analizy ilości przetwarzanych odpadów do ilości powstałego produktu końcowego - paliwa alternatywnego RDF

**IV.7. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii.**

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii prowadzić w oparciu o roczne ewidencje:

7.1 wielkości zużycia energii elektrycznej na podstawie licznika

7.2 wielkości zużycia paliwa oleju napędowego według wskazań aparatów pomiarowych

7.3 wielkości użytych do przetwarzania odpadów i wytworzonych z nich ilości paliwa

 alternatywnego i pozostałych odpadów

7.4 w oparciu o w/w ewidencje, do końca I kwartału następnego roku, obliczać i poddawać

 analizie jednostkowe wskaźniki wykorzystania zasobów i energii w przeliczeniu na ilość

 wyprodukowane paliwa alternatywnego RDF

**IV.8. Proponowane zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu.**

8.1 przedkładanie przez prowadzącego instalację wykazów zawierających informacje i dane

 o zakresie korzystania ze środowiska oraz o wysokości należnych opłat Marszałkowi

 Województwa Mazowieckiego oraz Mazowieckiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi

 Ochrony Środowiska w Warszawie, Delegatura w Ciechanowie za dany rok kalendarzowy

 do dnia 31 marca następnego roku.

8.2 przedkładanie zestawienia danych o rodzajach i ilości wytworzonych i przetworzonych,

 odpadów Marszałkowi Województwa Mazowieckiego oraz Mazowieckiemu

 Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Warszawie, Delegatura w

 Ciechanowie za dany rok kalendarzowy do dnia 15 marca następnego roku

8.3 przekazywanie Staroście Mławskiemu i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony

 Środowiska w Warszawie, Delegatura w Ciechanowie w wersji papierowej zestawienia

 rocznego zużycia energii, paliw oraz ilości wytworzonych i przetworzonych odpadów w

 instalacji pozwalającego na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi

 w pozwoleniu do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni

**V. Ustala się wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym**

 **środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz**

 **sposób ich systematycznego nadzorowania.**

1. wytwarzane w zakładzie ścieki przemysłowe, bytowe przechowywane są w

 szczelnych zbiornikach i wywożone do oczyszczalni ścieków

2 wody opadowe i roztopowe z dróg i placów i dachów są zbierane za pomocą wewnętrznej

 sieci kanalizacyjnej i odprowadzane po podczyszczeniu w separatorze substancji

 ropopochodnych do otwartego szczelnego zbiornika

3. właściwe magazynowanie odpadów wytwarzanych w zakładzie, ze szczególnym

 uwzględnieniem odpadów niebezpiecznych, poprzez umieszczanie ich w

 szczelnych pojemnikach ustawionych na wybetonowanych, nieprzepuszczalnych

 posadzkach

4. przestrzeganie prawidłowego magazynowania dowożonych do przetwarzania odpadów

5. prowadzenie procesu przetwarzanie odpadów w hali produkcyjnej ze szczelnymi ścianami i

 podłogą

6. utrzymywanie w odpowiednim stanie technicznym kanalizacji sanitarnej, deszczowej

 poprzez niezwłoczne wykrywanie i usuwanie nieszczelności przewodów sieci kanalizacji

 sanitarnej i deszczowej

7. przeciwdziałanie zanieczyszczeniu gruntu substancjami ropopochodnymi poprzez

 zapewnienie odpowiedniego stanu technicznego środków zakładowego transportu

8. systematyczne przeglądy, kontrola i konserwacja instalacji i urządzeń w celu

 zapobiegania, wykrywania i natychmiastowej naprawy ewentualnych nieszczelności

 betonowych posadzek, pojemników na odpady oraz urządzeń kanalizacyjnych

9. tereny dróg dojazdowych oraz placów manewrowych w obszarze komunikacji

 wewnętrznej muszą posiadać nieprzepuszczalną nawierzchnię utwardzoną i być stale

 utrzymane w czystości, aby maksymalnie ograniczyć ładunki zanieczyszczeń w

 ściekach deszczowych doprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych oraz zapobiegać

 przenikaniu zanieczyszczeń do gleby i wód gruntowych

 **VI. Warunki i parametry charakteryzujące pracę instalacji w warunkach**

 **odbiegających od normalnych.**

1. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie

 warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych - nie określa się.

1. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu - nie określa się.

3. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment rozpoczęcia

 wyłączania instalacji- nie określa się.

4. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii:

4.1 w trakcie rozruchu - nie określa się;

4.2 w trakcie wyłączania - nie określa się.

**VII. Inne zobowiązania.**

1. W razie wystąpienia awarii przemysłowej należy natychmiast zawiadomić o tym fakcie

 Powiatowego Komendanta Państwowej Straży Pożarnej w Mławie oraz Mazowieckiego

 Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska

2. Przedłożyć raport z realizacji warunków i ustaleń niniejszego pozwolenia

 zintegrowanego po 5-ciu latach od przystąpienia do eksploatacji instalacji albo wcześniej

 na żądanie organu ochrony środowiska w przypadku zmiany w najlepszych dostępnych

 technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania

 nadmiernych kosztów, lub w przypadku gdy wynika to z potrzeby dostosowania

 eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska

**VIII. Termin ważności pozwolenia.**

Udziela się pozwolenia zintegrowanego na czas nieoznaczony

**IX. Zastrzegam, że:**

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach określonych prawem, w tym, w przypadku nie wykonania zobowiązań określonych w pozwoleniu bądź naruszania innych jego warunków.

**X. Wygasza się:**

Decyzję Starosty Mławskiego z dnia 04.12.2016 r., znak: RŚ 6233.34.2016 zezwalającą NOVAGO Sp. z o. o. w Mławie na przetwarzanie odpadów w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów (sortownia) zlokalizowanej na działce nr 128/2 w miejscowości Miączyn Duży, gmina Szreńsk

**U z a s a d n i e n i e**

 W dniu 27 maja 2016 roku Pan Sebastian Ślusarczyk zam. ul. Modlińska 129/U8 03-186 Warszawa działając na podstawie pełnomocnictwa z dnia 23 maja 2016 roku w imieniu przedsiębiorcy NOVAGO Sp. z o. o. w Mławie złożył wniosek do Starostwa Powiatowego w Mławie o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę zlokalizowanej w miejscowości Miączyn Duży, powadzonej przez NOVAGO Sp. z o. o.

Przedmiotowa instalacja wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się 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 całość (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) do instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej.

Instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów, z których wytwarzane jest paliwo alternatywne RDF w Miączynie Dużym, kwalifikowana jest zgodnie z §3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz.71) jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko dla których zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest starosta.

 Stosownie do art. 61 § 4 oraz art. 21 § 1 ustawy kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 23) oraz art. 218 ustawy z dnia 21 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska ( tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 672) w dniu 7 czerwca 2016 roku Starostwo Powiatowe w Mławie zawiadomiło o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji paliw alternatywnych RDF. Informacja ta została zamieszczona na stronie internetowej Starostwa, wywieszona w sposób zwyczajowo przyjęty tj. na tablicy ogłoszeń w Starostwie Mławskim, w Urzędzie Gminy w Szreńsku i na terenie lokalizacji instalacji, tj. w m Miączyn Duży, gmina Szreńsk. W wyznaczonym terminie 21 dni nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy. W dniu 5 lipca 2016 roku Starosta Mławski zawiadomił o zakończeniu postepowania dowodowego w sprawie i możliwości zapoznania się ze zgromadzonym materiałem dowodowym. W terminie 7 dni od dnia otrzymania zawiadomienia nie złożono dodatkowych dokumentów, wniosków i materiałów do złożonego wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Do wniosku załączono potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej wymaganej na podstawie art. 210 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w kwocie 12 000 zł (słownie: dwanaście tysięcy złotych) tj. maksymalną stawkę opłaty na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w Warszawie przelewem z dnia 24.05.2016 roku.

Udzielając niniejszego pozwolenia organ przeanalizował przedstawione we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, szczegółowe zasady i procedury jej prowadzenia, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technologii bezpiecznej dla środowiska i stwierdził co następuje:

Instalacja IPPC do mechanicznego przetwarzania odpadów zlokalizowana na działkach o numerach ewidencyjnych 128/2; 129/1 w miejscowości Miączyn Duży, gmina Szreńsk, powiat mławski, województwo mazowieckie o powierzchni 3,21 ha, służy do produkcji paliwa RDF. Położona jest na terenie, dla którego został uchwalony plan zagospodarowania przestrzennego wsi Miączyn Duży w gminie Szreńsk powiat mławski, województwo mazowieckie (uchwała Rady Gminy w Szreńsku nr XXVI/137/05 ogłoszona w Dzienniku Województwa Mazowieckiego nr 190 poz. 6223 z dnia 18 sierpnia 2005 roku). Teren działki nr 128/2 w części położony jest na obszarze oznaczonym symbolem 2GP – teren żwirowni w miejscowości Miączyn Duży, który po wyeksploatowaniu przeznaczony będzie sukcesywnie na teren składowania odpadów oznaczonych symbolem O – teren gospodarki odpadami, w pozostałej części położony jest na obszarze oznaczonym symbolem 1O – teren gminnego składowiska odpadów. Teren działki nr 129/1 położony jest na obszarze oznaczonym symbolem 1O – teren gminnego składowiska odpadów.

Eksploatowana instalacja do przetwarzania odpadów w Miączynie Dużym spełnia wymagania określone w art. 143 ustawy prawo ochrony środowiska dotyczące wykorzystania najlepszej dostępnej techniki (BAT), ze względu na:

1) stosowanie odpadów o małym potencjale zagrożenia do procesu wytwarzania paliwa z odpadów na instalacji - nie przewiduje się używania innych substancji o znacznym potencjale zagrożeń,

2) efektywne wykorzystanie energii – zastosowanie automatyzacji procesów, urządzeń charakteryzujących się możliwie niską energochłonnością, technicznej kontroli pracy poszczególnych maszyn i urządzeń z częstotliwością wynikającą z ich dokumentacji techniczno – ruchowej, oświetlenia energooszczędnego - pozwolą na efektywne zarządzanie zużyciem energii,

3) instalacja jest instalacją służącą do wykorzystania odpadów. Stosowana technologia produkcji paliwa alternatywnego RDF powoduje zmniejszenie ilości odpadów, rodzaj, zasięg i wielkość emisji wynikającej z funkcjonowania instalacji nie będzie powodować przekraczania określonych przepisami prawa standardów jakości środowiska

W związku z wejściem w życie dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE z dnia 24 listopada 2010 r. w sprawie emisji przemysłowych (IED), zmianie uległy dotychczasowe obowiązki związane z uzyskiwaniem pozwoleń zintegrowanych. Planowane zmiany zostały implementowane do polskiego prawa ustawą z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. 2014, poz. 1101). Zgodnie z nowymi wymogami uzyskanie pozwolenia zintegrowanego wiąże się z potrzebą sporządzenia tzw. „raportu początkowego”, zawierającego informacje dotyczące stanu zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami stwarzającymi ryzyko Przedmiotowa instalacja nie wykorzystuje i nie uwalnia takich substancji, a rozwiązania techniczne i technologiczne skutecznie uniemożliwiają zanieczyszczenie gleby i wód gruntowych na terenie zakładu. Teren zakładu jest wyposażony w pełne betonowe podłoże w całym obszarze przetwarzania odpadów, ze spadkami w kierunku wewnętrznych zakładowych systemów odwadniania prowadzących do zbiorników magazynowych.

 Miejsca magazynowe przetwarzanych odpadów są zabezpieczone przed dostaniem się niebezpiecznych substancji do środowiska gruntowego. Odpady niebezpieczne powstające na terenie instalacji magazynowane są w szczelnych pojemnikach, w wyznaczonym magazynie z utwardzonym podłożem.

Instalacja nie korzysta bezpośrednio z zasobów wód podziemnych. Dlatego odstąpiono od konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami, o których mowa w art. 3 pkt. 37 ustawy Prawo ochrony środowiska. Ze względu na zastosowane w zakładzie rozwiązania techniczne i środki bezpieczeństwa (wybetonowane szczelne podłoże, kanalizacja całego terenu przemysłowego, właściwy nadzór i kontrola oraz konserwacja) nie istnieje ryzyko uwalniania zanieczyszczeń do gleby, ziemi i wód gruntowych.

Woda na potrzeby eksploatacji instalacji pobierana jest z zakładowej sieci wodociągowej zasilanej ze studni głębinowych oraz ścieki, nie są odprowadzane bezpośrednio ani do ziemi ani do wód.

W pozwoleniu nie określono ilości i warunków pobranej wody oraz ilości i jakości oraz warunków odprowadzania ścieków, ponieważ Zakład produkcji paliwa RDF w Miączynie Dużym posiada pozwolenia wodnoprawne w tym zakresie.

W pozwoleniu nie określono również warunków i parametrów charakteryzujących pracę instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, tj. maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, warunków i parametrów charakteryzujących pracę instalacji, określających moment zakończenia rozruchu oraz moment rozpoczęcia wyłączania instalacji, jak również warunków wprowadzania do środowiska substancji w trakcie rozruchu i w trakcie wyłączania, ponieważ z wniosku wynika, że ze względu na specyfikę instalacji nie pracuje ona w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Analizując rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne stosowane przez prowadzących instalację uznano, że spełniają one wymagania najlepszej dostępnej techniki. Ponadto ustalone w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym warunki i nałożone na prowadzących instalację obowiązki będą zapobiegać występowaniu najistotniejszych uciążliwości, zagrożeń dla środowiska oraz doprowadzą do ich ograniczenia.

 Biorąc powyższe pod uwagę, orzeczono jak w sentencji decyzji .

 Od niniejszej decyzji służy Stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Ciechanowie, za pośrednictwem Starosty Mławskiego, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania .

Zgodnie z załącznikiem cz. III pkt 40 ppkt 2 do ustawy z dnia 16 listopada 2015 roku o opłacie skarbowej (poz. 783 z późn. zm.) za wydanie pozwolenia zintegrowanego pobrano opłatę skarbową w wysokości 506 zł (słownie: pięćset sześć złotych) przelewem na konto Urzędu Miasta Mława z dnia 24.05.2016 r..

Otrzymują:

1. Pan Sebastian Ślusarczyk Pełnomocnik

 NOVAGO Sp. z o. o.

 ul. Modlińska 129/U8

 03-186 Warszawa

2. Urząd Gminy w Szreńsku

3. Mazowiecki Wojewódzki Inspektorat

 Ochrony Środowiska w Warszawie

 Delegatura w Ciechanowie

 ul. Strażacka 6 06-400 Ciechanów

4. NOVAGO Sp. z o. o.

 ul. Grzebskiego 10

 06-500 Mława

5. Ministerstwo Środowiska

 Departament Ochrony Środowiska

 ul. Wawelska 52/54 00-922 Warszawa

6. a/a