



ANEKS NR 2 DO
RAPORTU O ODDZIAŁYWANIU NA ŚRODOWISKO
PRZEDSIĘWZIĘCIA

pn. „BUDOWA ZAKŁADU PRZETWARZANIA ODPADÓW
NIEBEZPIECZNYCH METODĄ CEMENTACJI I ZESTALANIA
PLANOWANEGO NA DZIAŁKACH EWIDENCYJNYCH NR 304/3
ORAZ 304/4 OBRĘB RUSY, GMINA BRANIEWO, POWIAT
BRANIEWSKI (TEREN OBECNEGO TERMINAŁA W BRANIEWIE”

(UZUPEŁNIENIE II)

Opracowano na zlecenie: POLFROST TERMINAL Sp. z o.o.
Siedlisko 4, 14/500 Braniewo

Wykonanie: Eko-Synergia Krzysztof Wcisłowski
ul. Lęborska 3B, 80-386 Gdańsk

Uzupełnienie opracował zespół autorski:

mgr inż. Krzysztof Wcisłowski
mgr inż. Beata Wcisłowska
mgr inż. Norbert Łukasiak

Gdańsk, 24 września 2025

W odpowiedzi na wezwaniem do złożenia wyjaśnień i uzupełnień wystosowanych przez Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Szczecinie znak: WOŚ.4221.53.2025.MG.2 przedkładam Aneks nr 2 stanowiący uzupełnienia i wyjaśnienia do treści raportu OOŚ w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. „BUDOWA ZAKŁADU PRZETWARZANIA ODPADÓW NIEBEZPIECZNYCH METODĄ CEMENTACJI I ZESTALANIA PLANOWANEGO NA DZIAŁKACH EWIDENCYJNYCH NR 304/3 ORAZ 304/4 OBRĘB RUSY, GMINA BRANIEWO, POWIAT BRANIEWSKI (TEREN OBECNEGO TERMINAŁA W BRANIEWIE)”.

Ad.1.

Skorygowanie na planie zagospodarowania terenu (str. 16 raportu ooś, ryc.5) lokalizacji bramy wjazdowej i hali, gdyż przedstawione na nim oznaczenia nie odpowiadają oznaczeniom zawartym w opisie na str. 15 raportu ooś. Ponadto należy zaznaczyć lokalizację silosów magazynowych oraz miejsc magazynowania produktów, które utraciły status odpadów

Poniżej skorygowany PZT, uzupełniony o lokalizację silosów (7) oraz miejsc magazynowania produktów, które utraciły status odpadów (6):



Ad.2

Podanie godzin i dni w tygodniu pracy Zakładu po realizacji inwestycji

Jak wskazano w Raporcie ooś zakład pracuje od poniedziałku do soboty w godzinach 7:00 – 22:00.
Po realizacji inwestycji dni godziny pracy nie zmienia się.

Ad.3.

Przygotowanie właściwej analizy wariantów przedsięwzięcia, w tym:

- *szczegółowego opisu racjonalnego wariantu alternatywnego, z podaniem konkretnych parametrów i opisem technologii, pozwalających identyfikację możliwych oddziaływań ilość i rodzaj urządzeń, powierzchnia zabudowa, konkretna lokalizacja, stosowanie urządzeń minimalizujących oddziaływanie itp.)*
- *określenie przewidywanego oddziaływania wskazanych wariantów na środowisko, zarówno na etapie realizacji/likwidacji, jak i eksploatacji (....)*
- *porównanie oddziaływań wariantów – zestawienie porównawcze wariantów sporządzone w odniesieniu do wszystkich zagadnień określonych w art. 66 ust. 1 pkt. 6a ustawy ooś, np. analiza wielokryterialna,*
- *uzasadnienie proponowanego przez Wnioskodawcę wariantu z uwzględnieniem informacji wynikających z analizy oddziaływań wariantów i ich analizy porównawczej*
- *szczegółowego opisu racjonalnego wariantu alternatywnego, z podaniem konkretnych parametrów i opisem technologii, pozwalających identyfikację możliwych oddziaływań ilość i rodzaj urządzeń, powierzchnia zabudowa, konkretna lokalizacja, stosowanie urządzeń minimalizujących oddziaływanie itp.)*

Poniżej przedstawiono ponownie analizę wariantową, przy czym opis wariantu realizacyjnego wskazano w przedstawionym Raporcie oddziaływania na środowisko. Poniżej przedstawiono opis proponowanych wariantów alternatywnych. Warianty alternatywne dotyczą lokalizacji przedsięwzięcia w lokalizacji przedstawionej w Raporcie. Inwestor nie bierze pod uwagę innego wariantu lokalizacyjnego, ponieważ nie dysponuje inną nieruchomością, którą mógłby przeznaczyć pod inwestycję, tym bardziej, że teren, na którym planowane jest prowadzenie działalności przeznaczony jest do prowadzenia działalności produkcyjnej – przemysłowej i jest przystosowany do prowadzenia takiej działalności.

Racjonalne warianty alternatywne

Wariant 0 – Niepodejmowanie przedsięwzięcia

Wariant obejmujący niepodejmowanie przedsięwzięcia skutkowałby tym, że odpady niebezpieczne przewidziane do przetwarzania w Zakładzie będą trafiały na składowiska odpadów niebezpiecznych. Ewentualne składowanie odpadów niebezpiecznych skutkowało będzie potencjalnym znacznym oddziaływaniem na środowisko w zakresie emisji zanieczyszczeń do atmosfery i wymywania substancji szkodliwych do gleb, do wód podziemnych i powierzchniowych. Dodatkowo zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami określoną w ustawie o odpadach, składowanie odpadów jest ostatnim w hierarchii postępowania z odpadami i jednocześnie najmniej korzystnym dla środowiska sposobem zagospodarowywania odpadów. Zgodnie z zapisami Krajowego Planu Gospodarki Odpadami celem nadrzędnym jest rozwijanie systemu gospodarki odpadami opartego na zapobieganiu powstawaniu odpadów, przygotowaniu ich do ponownego użycia, recyklingu oraz różnych metodach odzysku.

Wariant 1 - Zestalanie (solidyfikacja) odpadów niebezpiecznych

Alternatywnym rozwiązaniem jest zastosowanie do unieszkodliwiania odpadów o charakterze nieorganicznym technologii zestalania zwanej także solidyfikacją. W tej technologii do unieszkodliwiania odpadów niebezpiecznych o charakterze nieorganicznym używa się jedynie wody i spoiw hydraulicznych (najczęściej cementu lub wapna), które wprawdzie prowadzą do hydraulicznego związania związków rozpuszczalnych, ale wiązanie to jest bardzo nietrwałe (w zależności od ilości i jakości użytego spoiwa oraz warunków atmosferycznych trwałość ok. 2 do 3 lat) ponieważ nie towarzyszą mu określone reakcje chemiczne niezbędne do przekształcenia związków rozpuszczalnych w nierozpuszczalne.

Pod względem wpływu na powietrze atmosferyczne i oddziaływanie akustyczne proces technologiczny stabilizacji i zestalania zarówno dla wariantu proponowanego przez wnioskodawcę jak alternatywnego 1 niczym się nie różnią. Istotną różnicą jest to, że w wyniku zestalania z uwagi na nietrwałość wiązania hydraulicznego ostatecznie unieszkodliwiany odpad pozostaje odpadem niebezpiecznym z uwagi na dużą wymywalność substancji szkodliwych. Proces taki nie jest do końca procesem skutecznym, zaś produkty zestalania - jeżeli trafią do środowiska - mogą stanowić dla środowiska gruntowo-wodnego zagrożenie głównie z uwagi na wymywanie chlorków, siarczanów, fluorków oraz metali ciężkich.

Wariant 2 - Zeszkliwianie (witryfikacja) odpadów niebezpiecznych

Proces zeszkliwiania (witryfikacji) jest procesem przejścia ze stanu ciekłego w stan szklisty odpadów. Proces ten posiada cechy przemiany fazowej II rzędu, ale nie jest przemianą termodynamiczną, ponieważ nie prowadzi do utworzenia termodynamicznie stabilnej fazy. Kiedy początkowo odpad jest ciałem stałym, zeszkliwianie polega na jego podgrzaniu do bardzo wysokich temperatur (spiekanie w temp 1.000 – 1.400 °C), a następnie szybkim schłodzeniu poniżej temperatury zeszklenia. Jeżeli odpad zawiera niewielką ilość krzemionki (SiO_2) konieczne jest dodanie odpadu bogatego w krzemionkę np. popiołu lotnego. Wymieszanie a następnie granulowanie i spiekanie w odpowiednio wysokiej temperaturze. Tak uzyskana zeszkliwiona masa jest odporna na wymywanie substancji szkodliwych (np. metali ciężkich), które są wbudowane na stałe w strukturę krystaliczną krzemianu. Produktem końcowym jest porowaty spiek krzemianowy, który można wykorzystywać jako dodatek do kruszyw lub kruszywo. Istotną różnicą w stosunku do wariantu proponowanego jest to, że w procesie technologicznym dochodzą dodatkowe źródła emisji – energetyczne spalanie paliw. Emisja zanieczyszczeń do powietrza dla tego wariantu jest zdecydowanie mniej korzystna niż dla wariantu proponowanego. W załączeniu do niniejszego uzupełnienia przedstawia się analizę jakości powietrza dla wariantu 2.

Dla wariantu alternatywnego, z uwzględnieniem ruchu pojazdów, maksymalne stężenia na granicy zakład prezentują się następująco

Substancja	Rodzaj wyniku	Wynik
pył PM-10	Stężenie maksymalne $\mu\text{g}/\text{m}^3$	46,0
	Stężenie średnioroczne $\mu\text{g}/\text{m}^3$	1,003
	Częstość przekroczeń D1= 280, %	0,00
dwutlenek siarki	Stężenie maksymalne $\mu\text{g}/\text{m}^3$	150,2
	Stężenie średnioroczne $\mu\text{g}/\text{m}^3$	0,399
	Częstość przekroczeń D1= 350, %	0,00
tlenki azotu jako NO ₂	Stężenie maksymalne $\mu\text{g}/\text{m}^3$	304,2

	Stężenie średnioroczne $\mu\text{g}/\text{m}^3$	8,536
	Częstość przekroczeń D1= 200, %	0,33
benzo/a/piren	Stężenie maksymalne $\mu\text{g}/\text{m}^3$	0,01
	Stężenie średnioroczne $\mu\text{g}/\text{m}^3$	0,0000
	Częstość przekroczeń D1= 0,012, %	0,00
pył zawieszony PM 2,5	Stężenie maksymalne $\mu\text{g}/\text{m}^3$	31,5
	Stężenie średnioroczne $\mu\text{g}/\text{m}^3$	0,619
	Częstość przekroczeń - nie dotyczy , brak D1	-

Opis racjonalnego wariantu najkorzystniejszego dla środowiska wraz z uzasadnieniem jego wyboru

Wariant alternatywny 1 jest wariantem mało skutecznym i realnie zagrażającym środowisku gruntowo-wodnemu. Z kolei wariant alternatywny 2 polegający na zeszkliwianie odpadów niebezpiecznych jest wariantem bardziej niekorzystnym dla środowiska, ponieważ jest to proces termiczny prowadzony w temperaturach $>1.000\text{ }^{\circ}\text{C}$ i powodujący znacznie większe emisje do atmosfery w porównaniu do pozostałych wariantów, w tym do wariantu proponowanego przez Inwestora.

Z punktu widzenia ochrony środowiska najkorzystniejszym jest wariant proponowany przez wnioskodawcę. Zapewnia on także mniejsze zużycie surowców i większą wydajność procesu w porównaniu z wariantem alternatywnym. Ponadto wariant najkorzystniejszy dla środowiska posiada następujące zalety:

- zapewnia zastosowanie nowatorskich (mało uciążliwych dla środowiska) rozwiązań technologicznych i technicznych,
- wpłynie korzystnie na zmniejszenie ilości składowanych odpadów,

Dobór rodzaju odpadów i rozwiązań technologicznych zapewnia optymalizację realizacji, minimalizację wpływu na środowisko w fazie funkcjonowania planowanej inwestycji.

- określenie przewidywanego oddziaływania wskazanych wariantów na środowisko, zarówno na etapie realizacji/likwidacji, jak i eksploatacji (....)

Wariant proponowany przez wnioskodawcę - został szczegółowo przedstawiony w przedłożonym raporcie oddziaływania na środowisko. Przewidywane oddziaływanie pozostałych wariantów przedstawiono poniżej:

WARIANT ALTERNATYWNY 1 - ZESTALANIE (SOLIDYFIKACJA) ODPADÓW NIEBEZPIECZNYCH

Etap realizacji przedsięwzięcia

Realizacja przedsięwzięcia w tym wariantcie, wymagała będzie identycznych prac na etapie realizacji jak w przypadku wariantu proponowanego przez Wnioskodawcę. Jak wskazano w raporcie, w związku z realizacją inwestycji nie będą wykonywane prace wymagające większych prac budowlanych. Na terenie inwestycyjnym funkcjonuje TERMINAL zajmujący się obecnie w ograniczonym zakresie przeładunkiem i składowaniem węgla lub innych towarów masowych oraz towarów przemysłowych. Wobec czego na analizowanym terenie znajduje się hala, budynek socjalny i place magazynowo – przeładunkowe. Obecne zagospodarowanie terenu jest wystarczające dla nowej planowej inwestycji, a jej realizacja nie wymaga prac budowlanych - jedynym dodatkowym elementem na terenie inwestycji będzie posadowienie 2 silosów o pojemności po 60 Mg/każdy. Nie jest zatem konieczne dodatkowe przekształcenie omawianego terenu.

Oddziaływania na środowisko byłyby identyczne jak te wskazane w przypadku wariantu proponowanego przez Wnioskodawcę.

Etap eksploatacji zakładu

Funkcjonowanie tego alternatywnego przedsięwzięcia będzie źródłem identycznych oddziaływań na środowisko w zakresie: oddziaływania na powietrze atmosferyczne, hałasu mieszczącego się w granicach dopuszczalnych norm, emisji ścieków sanitarnych i wód opadowych, wytwarzania odpadów, co dla opisywanego w Raporcie wariantu proponowanego przez Wnioskodawcę. Emisje szczegółowo opisano w ww. Raporcie.

Z uwagi jednak na fakt, że proces zestalania nie prowadzi do chemicznego przekształcenia związków rozpuszczalnych w nierozpuszczalne i z uwagi na nietrwałość wiązania hydraulicznego ostatecznie przetworzony odpad pozostaje odpadem niebezpiecznym i wykazuje dużą wymywalność substancji szkodliwych, które jeżeli trafią do środowiska – stanowią dla środowiska gruntowo-wodnego duże zagrożenie głównie z uwagi na wymywanie chlorków, siarczanów, fluorków oraz metali ciężkich.

Etap likwidacji zakładu

Na etapie likwidacji przedsięwzięcia będziemy mieli do czynienia z identycznymi działaniami jak w przypadku wariantu proponowanego przez Wnioskodawcę. Oddziaływania na środowisko w trakcie likwidacji zakładu w zakresie: emisji do atmosfery, oddziaływania akustycznego, wpływu na glebę oraz wody powierzchniowe i podziemne, emisji odpadów, będą identyczne jak w przypadku wariantu proponowanego przez Wnioskodawcę, w związku pracami budowlanymi, które zmierzałby do usunięcia istniejącej na terenie Zakładu infrastruktury, obiektów budowlanych.

Wariant alternatywny 2 - Zeszkliwianie (witryfikacja) odpadów niebezpiecznych

Etap realizacji przedsięwzięcia

Realizacja przedsięwzięcia w tym wariantcie, wymagała będzie identycznych prac na etapie realizacji jak w przypadku wariantu proponowanego przez Wnioskodawcę. Jak wskazano w Raporcie, w związku z realizacją inwestycji nie będą wykonywane prace wymagające większych prac budowlanych. Na terenie inwestycyjnym funkcjonuje TERMINAL zajmujący się obecnie w ograniczonym zakresie przeładunkiem i składowaniem węgla lub innych towarów masowych oraz towarów przemysłowych. Wobec czego na analizowanym terenie znajduje się hala, budynek socjalny i place magazynowo – przeładunkowe. Obecne zagospodarowanie terenu jest wystarczające dla nowej planowej inwestycji, a jej realizacja nie wymaga prac budowlanych - jedynym dodatkowym elementem na terenie inwestycji będzie posadowienie 2 silosów o pojemności po 60 Mg/każdy oraz posadowieniem instalacji energetycznej do procesu zeszkliwienia.

Etap eksploatacji zakładu

Funkcjonowanie tego alternatywnego przedsięwzięcia będzie źródłem znacznie większych oddziaływań na środowisko:

- w zakresie oddziaływania na powietrze atmosferyczne, ponieważ proces witrifikacji jest procesem termicznym prowadzonym w temperaturach > 1.000°C, co powoduje zwiększoną, względem wariantu wybranego do realizacji, emisję do atmosfery ;
- w zakresie oddziaływania na środowisko gruntowo-wodne, ponieważ w procesie witrifikacji powstają ścieki przemysłowe, które wymagają oczyszczania w specjalistycznej oczyszczalni fizykochemicznej.

Pozostałe oddziaływania w zakresie:

- emisji hałasu mieszczącego się w granicach dopuszczalnych norm,
- emisji ścieków sanitarnych i wód opadowych
- wytwarzana odpadów nie stwarzających zagrożeń dla środowiska,

będą tożsame jak w przypadku wariantu proponowanego przez Wnioskodawcę. Emisje szczegółowo opisano w ww. Raporcie.

Etap likwidacji zakładu

Na etapie likwidacji przedsięwzięcia będziemy mieli do czynienia z identycznymi działaniami jak w przypadku wariantu proponowanego przez Wnioskodawcę. Oddziaływania na środowisko w trakcie likwidacji zakładu w zakresie: emisji do atmosfery, oddziaływania akustycznego, wpływu na gleby oraz wody powierzchniowe i podziemne, emisji odpadów, będą identyczne jak w przypadku wariantu proponowanego przez Wnioskodawcę, w związku pracami budowlanymi, które zmierzałby do usunięcia istniejącej na terenie Zakładu infrastruktury, obiektów budowlanych.

porównanie oddziaływań wariantów – zestawienie porównawcze wariantów sporządzone w odniesieniu do wszystkich zagadnień określonych w art. 66 ust. 1 pkt. 6a ustawy ooś, np. analiza wielokryterialna,

- uzasadnienie proponowanego przez Wnioskodawcę wariantu z uwzględnieniem informacji wynikających z analizy oddziaływań wariantów i ich analizy porównawczej

W przedstawionym w poniższej tabeli porównaniu oddziaływania przeanalizowano warianty przedsięwzięcia i dokonano ich porównania.

Element środowiska	Wariant „0”	Wariant proponowany przez inwestora	Wariant 1 Zestawienie	Wariant 2 Witrifikacja
Emisja zanieczyszczeń do atmosfery	Emisja zanieczyszczeń do atmosfery, do gleb, do wód podziemnych i powierzchniowych, w związku z tym, że odpady będą składowane na zewnętrznym składowisku odpadów.	Źródło niewielkiej emisji zorganizowanej i niezorganizowanej pyłu, nie powodujące przekroczeń wartości dopuszczalnych Niewielka emisja ze spalania paliw w silnikach, analogiczna jak obecnie.	Źródło niewielkiej emisji zorganizowanej i niezorganizowanej pyłu, nie powodujące przekroczeń wartości dopuszczalnych Niewielka emisja ze spalania paliw w silnikach ładowarek i samochodów. Brak emisji zorganizowanej gazów do atmosfery,	Źródło emisji zanieczyszczeń pochodzących z procesu <u>termicznego</u> przetwarzania odpadów, w tym: - pył, NOx, SO2, CO; W mniejszym stopniu: - subst.organiczne, - HCl, - HF, - SO2, - NO2,

		Brak emisji zorganizowanej gazów do atmosfery, w tym emisji odorów.	w tym emisji odorów.	- CO - metale ciężkie: Cd, Ta, Hg, Sb, As, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V, - - dioksyny, - furany
Hałas	Źródło emisji hałasu nie powodujące przekroczeń wartości dopuszczalnych.	Źródło emisji hałasu nie powodujące przekroczeń wartości dopuszczalnych.	Źródło emisji hałasu nie powodujące przekroczeń wartości dopuszczalnych.	Źródło emisji hałasu nie powodujące przekroczeń wartości dopuszczalnych.
Środowisko wodne i gleby	W przypadku składowania odpadów istnieje potencjalne lub rzeczywiste zagrożenie środowiska wodnego i gleb w	Projektowany zakład nie będzie wytwarzał ścieków przemysłowych. Ścieki sanitarne będą odprowadzane do istniejącej kanalizacji sanitarnej.	Ścieki sanitarne będą odprowadzane do istniejącej kanalizacji sanitarnej. Wody opadowe odprowadzone do kanalizacji deszczowej.	Ścieki sanitarne będą odprowadzane do istniejącej kanalizacji sanitarnej. Wody opadowe odprowadzone do kanalizacji deszczowej. Mogą powstawać ścieki przemysłowe wymagające oczyszczania w specjalistycznej oczyszczalni w procesie fizykochemicznym
Wytwarzanie odpadów	W przypadku składowania będą wytwarzane odpady w związku z procesem ich zagospodarowania oraz zagospodarowaniem innych odpadów składowanych na danym obiekcie, tj. na zewnętrznym składowisku odpadów.	Wytwarzane będą odpady o kodach: - 15 01 06 - 15 02 02* - 15 02 03 - 17 01 01 - 19 03 04* - 19 03 05 - 19 12 03 - 20 01 36 - 20 03 01 Z czego najwięcej zostanie wytworzonych odpadów o kodach 19 03 04* i 19 03 05. Odpady wytwarzane w trakcie eksploatacji zakładu będą gromadzone w bezpieczny sposób w miejscach do tego wyznaczonych i odpowiednio zabezpieczonych a następnie	Wytwarzane będą odpady o kodach: - 15 01 06 - 15 02 02* - 15 02 03 - 17 01 01 - 19 03 04* - 19 03 05 - 19 12 03 - 20 01 36 - 20 03 01 Z czego najwięcej zostanie wytworzonych odpadów o kodach 19 03 04* i 19 03 05. Odpady wytwarzane w trakcie eksploatacji zakładu będą gromadzone w bezpieczny sposób w miejscach do tego wyznaczonych i odpowiednio zabezpieczonych a następnie przekazywane	Wytwarzane będą odpady o kodach: - 15 01 06 - 15 02 02* - 15 02 03 - 17 01 01 - 19 03 04* - 19 03 05 - 19 12 03 - 20 01 36 - 20 03 01 Tak jak w przypadku wariantu proponowanego. Dodatkowo z procesów spalania powstawać będą odpady o kodzie 19 01 12 – żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 12 11 ORAZ 19 01 15* - pyły z kotłów zawierające substancje niebezpieczne. Najwięcej zostanie wytworzonych

		przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia na ich zagospodarowanie.	specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia na ich zagospodarowanie, przy czym Jeśli w wyniku procesu zestalania, nie uzyskamy produktu (nie dojdzie do recyklingu), czyli w sytuacji, gdy nie dokona się utrata statusu odpadów, zostaną wytworzone odpady o kodzie 19 03 05 lub 19 03 04* planuje się zawrócić do procesu celem ponownego ich przetworzenia i uzyskania stabilizatu mającego parametry i status produktu	odpadów o kodach 19 03 04* i 19 03 05. Odpady wytwarzane w trakcie eksploatacji zakładu będą gromadzone w bezpieczny sposób w miejscach do tego wyznaczonych i odpowiednio zabezpieczonych a następnie przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia na ich zagospodarowanie, przy czym Jeśli w wyniku procesu zestalania, nie uzyskamy produktu (nie dojdzie do recyklingu), czyli w sytuacji, gdy nie dokona się utrata statusu odpadów, zostaną wytworzone odpady o kodzie 19 03 05 lub 19 03 04* planuje się zawrócić do procesu celem ponownego ich przetworzenia i uzyskania stabilizatu mającego parametry i status produktu
Powierzchnia ziemi z uwzględnieniem ruchów masowych ziemi	W przypadku składowania odpadów zajęcie powierzchni będzie znacznie większe niż w przypadku wariantu proponowanego lub wariantu alternatywnego.	Zajęcie powierzchni podobne do wariantu proponowanego przez inwestora.	Zajęcie powierzchni podobne do wariantu proponowanego przez inwestora.	Zajęcie powierzchni podobne do wariantu proponowanego przez inwestora.
Odory	Potencjalna lub rzeczywista emisja odorów powyżej o wartościach przekraczających dopuszczalne normy.	Brak emisji odorów.	Brak emisji odorów.	Zwiększona emisja pyłów i gazów do atmosfery z uwagi na stosowanie procesów termicznych w procesie, część emitowanych

				substancji może być uznana za substancje odorowe.
Oddziaływanie na ludzi	W przypadku gdy odpady będą składowane będą wywierały negatywny wpływ na warunki życia człowieka (niekontrolowana emisja zanieczyszczeń do atmosfery).	Planowane przedsięwzięcie nie będzie nadmiernie uciążliwe dla ludzi. Oddziaływanie akustyczne i emisja zanieczyszczeń do powietrza nie będą powodowały przekroczenia dopuszczalnych wartości emisji.	Oddziaływania podobne do wariantu proponowanego przez inwestora. Oddziaływanie akustyczne i emisja zanieczyszczeń do powietrza nie będą powodowały przekroczenia dopuszczalnych wartości emisji.	Z uwagi na stosunkowo duże emisje do atmosfery w wyniku prowadzenia procesu termicznego przekształcania odpadów, oddziaływanie będzie niekorzystnie wpływać na stan aerosanitarny powietrza atmosferycznego
Fauna i flora, siedliska przyrodnicze i formy ochrony przyrody (w tym obszary Natura 2000), korytarze ekologiczne	Wpływ nieokreślony.	Nie przewiduje się negatywnego oddziaływania.	Nie przewiduje się negatywnego oddziaływania. Oddziaływania podobne do wariantu proponowanego przez inwestora.	Nie przewiduje się negatywnego oddziaływania. Oddziaływania podobne do wariantu proponowanego przez inwestora.
Krajobraz	Wpływ nieokreślony ale potencjalna możliwość zakłócenia ładu architektonicznego terenu.	Aktualnie w otoczeniu przedsięwzięcia występuje krajobraz ukształtowany istniejące zagospodarowanie: przemysłowe (istniejący TERMINAL). Brak wpływu na krajobraz.	Aktualnie w otoczeniu przedsięwzięcia występuje krajobraz ukształtowany istniejące zagospodarowanie: przemysłowe (istniejący TERMINAL). Brak wpływu na krajobraz.	Aktualnie w otoczeniu przedsięwzięcia występuje krajobraz ukształtowany istniejące zagospodarowanie: przemysłowe (istniejący TERMINAL). Brak wpływu na krajobraz.
Dobra kultury i zabytki	Wpływ nieokreślony.	Brak oddziaływania na zabytki chronione, stanowiska archeologiczne.	Brak oddziaływania na zabytki chronione, stanowiska archeologiczne.	Brak oddziaływania na zabytki chronione, stanowiska archeologiczne.
Dobra materialne	Planowane przedsięwzięcie nie będzie miało wpływu na dobra materialne osób trzecich.	Planowane przedsięwzięcie nie będzie miało wpływu na dobra materialne osób trzecich.	Planowane przedsięwzięcie nie będzie miało wpływu na dobra materialne osób trzecich.	Planowane przedsięwzięcie nie będzie miało wpływu na dobra materialne osób trzecich.
Wzajemne oddziaływanie w/w elementów	Niepodjęcie przedsięwzięcia może powodować przekroczenia dopuszczalnych standardów środowiska. Wniosek końcowy:	Planowane przedsięwzięcie nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych standardów środowiska. Wniosek końcowy:	Przedsięwzięcie może powodować zagrożenie środowiska związane z emisją rozpuszczalnych substancji szkodliwych do	Przedsięwzięcie może powodować zagrożenie środowiska. związane z emisją zanieczyszczeń do atmosfery w wyniku prowadzenia

	WARIANT NIEAKCEPTOWANY	WARIANT AKCEPTOWALNY	środowiska gruntowo-wodnego. Wniosek końcowy: WARIANT KONFLIKTOWY, O ZWIĘKSZONYM RYZyku ŚRODOWISKOWYM	procesu termicznego oraz w związku z powstawaniem ścieków przemysłowych wymagających oczyszczania w specjalistycznej oczyszczalni fizykochemicznej. Wniosek końcowy: WARIANT KONFLIKTOWY
--	-----------------------------------	---------------------------------	---	---

Na podstawie powyższej analizy należy stwierdzić, że planowane przedsięwzięcie polegające na uruchomieniu instalacji do stabilizacji i zestalania odpadów jest najbardziej racjonalnym rozwiązaniem zarówno pod względem ekonomicznym, jak i pod względem ochrony środowiska w porównaniu do dwóch rozpatrywanych wariantów alternatywnych.

UZASADNIENIE PROPONOWANEGO PRZEZ WNIOSKODAWCĘ WARIANTU, Z UWZGLĘDNIENIEM JEGO ODDZIAŁYWANIA NA ŚRODOWISKO

Zaproponowany przez Inwestora wariant inwestycyjny jest jednocześnie wariantem najkorzystniejszym dla środowiska z uwagi na poniższe kwestie:

- przedsięwzięcie realizowane będzie z maksymalnym wykorzystaniem terenu już przekształconego dla potrzeb istniejącego Zakładu,
- przedsięwzięcie minimalizuje powstawanie odpadów,
- zapewnia zastosowanie nowatorskich (mało uciążliwych dla środowiska) rozwiązań technologicznych i technicznych,
- pozwoli ograniczyć zużycie zasobów naturalnych.
- nie będzie niekorzystnie oddziaływać na tereny sąsiednie – brak ponadnormatywnej emisji.

Ad.4.

Szczegółowe scharakteryzowanie miejsc i sposobów magazynowania odpadów niebezpiecznych planowanych do przetworzenia w instalacji (np. luzem, w kontenerach, pojemnikach, big – bagach itp.) – w raporcie ooś wskazano jedynie, że odpady będą magazynowane w wydzielonym miejscu, na powierzchni utwardzonej, na zewnętrznym placu magazynowym, pod zadaszeniem. Należy wskazać m.in. rodzaj zadaszenia placu, sposób zabezpieczenia przed pyleniem i rozwiewaniem, sposób postępowania z odciekami. Należy również wykazać spełnienie wymagań dla magazynowania odpadów przez prowadzącego przetwarzanie odpadów określonych w Rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie magazynowania odpadów.

W ramach inwestycji planowane jest magazynowanie odpadów do przetworzenia zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Klimatu w sprawie magazynowania odpadów. Magazynowane będą w wydzielonej strefie magazynowania odpadów niebezpiecznych. W strefie tej zgodnie z warunkami ww. rozporządzenia dopuszcza się również magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne. Ww. miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane. Jak w wskazano w Raporcie wszystkie odpady planowane do wytworzenia magazynowane będą w wydzielonym miejscu, na powierzchni utwardzonej przy użyciu wyrobów budowlanych, na zewnętrznym placu magazynowanym.

Proponowany sposób magazynowania: pod zadaszeniem (pod wiatą lub w hali magazynowej) lub na otwartym terenie w workach typu big-bag lub podobnych, w kontenerach, pojemnikach itp. – w zależności od postaci w jakiej te odpady będą się znajdować aby ograniczyć pylenie z miejsc magazynowania odpadów. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania będzie zorganizowane w taki sposób, aby zabezpieczyć środowisko gruntowo-wodne przed ewentualnym niekorzystnym oddziaływaniem, czyli całkowicie eliminując możliwość powstawania odcieków z miejsc magazynowania odpadów – np. poprzez stosowanie szczelnych pojemników lub kontenerów, zamykanych lub zakrywanych plandekami worków typu big-bag. Zastosowane rozwiązania będą dobrane z uwzględnieniem charakteru oraz stanu skupienia odpadów przyjmowanych do przetworzenia. Szczegółowe rozwiązania zastosowane dla magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów będą wskazane w odpowiednim zezwoleniu lub pozwoleniu zintegrowanym. Gospodarka wodno – ściekowa dla tego terenu jest uregulowana. Jak wskazano w Raporcie - wszystkie operacje technologiczne są i będą prowadzone na placu betonowym o szczelnym podłożu. W związku z tym nie istnieje zagrożenie bezpośredniego zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych. Odprowadzane wody opadowe i roztopowe z uwagi na miejsce pochodzenia podzielono na dwa rodzaje: wody z dachów i odwodnienia bocznic kolejowej nie zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi „czyste” – Zlewnia nr 1 oraz wody z dróg, parkingów i placów manewrowych zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi – Zlewnia nr 2. Wody opadowe i roztopowe ze Zlewni nr 1 z dachów hali, zadaszenia rampy i odwodnienia bocznic kolejowej odprowadzone są wylotem W1 do rowu melioracyjnego. Wody opadowe i roztopowe ze Zlewni nr 2 z dróg, parkingów i placów manewrowych po podczyszczeniu w łapaczu piasku oraz w separatorze substancji ropopochodnych odprowadzane są wylotem W2 do naturalnego zbiornika wodnego znajdującego się na terenie działki nr 304/3, obręb 0014 Rusy. W trakcie eksploatacji inwestycji nie będą powstawały ścieki technologiczne i przemysłowe. Nie będą również powstawały odcieki z miejsc magazynowania odpadów, dzięki zastosowaniu rozwiązań jak wskazano powyżej. W związku z tym nie przewiduje się projektowania i wykonania systemów do zbierania odcieków z miejsc magazynowania odpadów.

Z uwagi na powyższe miejsca magazynowania odpadów nie muszą spełniać wymogów jak dla składowisk odpadów w zakresie odpowietrzania zbiorników oczyszczania zbiorników na odcieki ze szlamu, mułu. Inwestor nie musi również przedstawiać przedwstępnych deklaracji odbiorców odcieków – odprowadzanie wód opadowych z miejsc magazynowania zostało przedstawione w Raporcie oraz w opisie powyżej.

Sposób magazynowania odpadów przedstawiono w poniższej tabeli:

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Masa odpadów planowana do przetworzenia w Mg/rok	Sposób przetwarzania	Sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku
1.	06 05 02*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	20 000*	Zestalenie	Wydzielone miejsce, na powierzchni utwardzonej z użyciem wyrobów budowlanych, na zewnętrznym placu magazynowanym, pod zadaszeniem lub

					w kontenerach, workach, pojemnikach lub w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej
2.	10 01 04*	Popioły lotne i pyły z kotłów z paliw płynnych	20 000*	Zestalenie	Wydzielone miejsce, na powierzchni utwardzonej z użyciem wyrobów budowlanych, na zewnętrznym placu magazynowanym, pod zadaszeniem lub w kontenerach, workach, pojemnikach lub w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej
3.	10 01 20*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	20 000*	Zestalenie	Wydzielone miejsce, na powierzchni utwardzonej z użyciem wyrobów budowlanych, na zewnętrznym placu magazynowanym, pod zadaszeniem lub w kontenerach, workach, pojemnikach lub w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej
4.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	20 000*	Zestalenie	Wydzielone miejsce, na powierzchni utwardzonej z użyciem wyrobów budowlanych, na zewnętrznym placu magazynowanym, pod zadaszeniem lub w kontenerach, workach, pojemnikach lub w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej
5.	11 02 02*	Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt i getyt)	20 000*	Zestalenie	Wydzielone miejsce, na powierzchni utwardzonej z użyciem wyrobów budowlanych, na zewnętrznym placu magazynowanym, pod zadaszeniem lub w kontenerach, workach, pojemnikach lub w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej

6.	12 01 16*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali zawierające chlorowce (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	20 000*	Zestalenie	Wydzielone miejsce, na powierzchni utwardzonej z użyciem wyrobów budowlanych, na zewnętrznym placu magazynowanym, pod zadaszeniem lub w kontenerach, workach, pojemnikach lub w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej
7.	12 01 20*	Zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	20 000*	Zestalenie	Wydzielone miejsce, na powierzchni utwardzonej z użyciem wyrobów budowlanych, na zewnętrznym placu magazynowanym, pod zadaszeniem lub w kontenerach, workach, pojemnikach lub w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej
8.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	20000*	Zestalenie	Wydzielone miejsce, na powierzchni utwardzonej z użyciem wyrobów budowlanych, na zewnętrznym placu magazynowanym, pod zadaszeniem lub w kontenerach, workach, pojemnikach lub w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej
9.	19 01 05*	Osady filtracyjne (np. placek filtracyjny) z oczyszczania gazów odlotowych	20000*	Zestalenie	Wydzielone miejsce, na powierzchni utwardzonej z użyciem wyrobów budowlanych, na zewnętrznym placu magazynowanym, pod zadaszeniem lub w kontenerach, workach, pojemnikach lub w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej
10.	19 01 06*	Szlamy i inne odpady uwodnione z oczyszczania gazów odlotowych	20000*	Zestalenie	Wydzielone miejsce, na powierzchni utwardzonej z użyciem wyrobów budowlanych, na

					zewnątrznym placu magazynowanym, pod zadaszeniem lub w kontenerach, workach, pojemnikach lub w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej
11.	19 01 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	20000*	Zestalenie	Wydzielone miejsce, na powierzchni utwardzonej z użyciem wyrobów budowlanych, na zewnętrznym placu magazynowanym, pod zadaszeniem lub w kontenerach, workach, pojemnikach lub w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej
12.	19 01 11*	Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne	20000*	Zestalenie	Wydzielone miejsce, na powierzchni utwardzonej z użyciem wyrobów budowlanych, na zewnętrznym placu magazynowanym, pod zadaszeniem lub w kontenerach, workach, pojemnikach lub w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej
13.	19 01 13*	Popioły lotne zawierające substancje niebezpieczne	20000*	Zestalenie	Wydzielone miejsce, na powierzchni utwardzonej z użyciem wyrobów budowlanych, na zewnętrznym placu magazynowanym, pod zadaszeniem lub w kontenerach, workach, pojemnikach lub w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej
14.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	20000*	Do ponownego odzysku - odpady niespełniające wymagań dla stabilizatu	Wydzielone miejsce, na powierzchni utwardzonej z użyciem wyrobów budowlanych, na zewnętrznym placu magazynowanym, pod zadaszeniem lub w kontenerach, workach,

					pojemnikach lub w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej
15.	19 03 04*	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06	20000*	Do ponownego odzysku - odpady niespełniające wymagań dla stabilizatu	Wydzielone miejsce, na powierzchni utwardzonej z użyciem wyrobów budowlanych, na zewnętrznym placu magazynowanym, pod zadaszeniem lub w kontenerach, workach, pojemnikach lub w wydzielonym miejscu w hali produkcyjnej

Odpady nie będą ze sobą mieszane. Odpady magazynowane będą tylko do czasu ich przetworzenia, nie dłużej niż 3 lata (zgodnie z art. 25 ust. 4 ustawy o odpadach). Szacunkowy podstawowy skład chemiczny odpadów planowanych do przetworzenia przedstawiono w uzupełnieniu nr I do Raportu.

Ad.5.

Podanie powierzchni placów magazynowanych, na których będą magazynowane odpady przeznaczone do przetwarzania oraz powierzchni placów, na których magazynowane będą produkty, które utraciły status odpadów.

Szacunkowa powierzchnia miejsca magazynowania odpadów oraz produktów, które utraciły status odpadów: około 10 000 m², miejsce na którym są magazynowane odpady - utwardzone z użyciem wyrobów budowlanych. Miejsce magazynowania odpadów i produktów wskazano w rycinie w pkt. Ad.1. Przewiduje się, że jednocześnie powierzchnia magazynowania odpadów będzie wynosiła około 7000 m² oraz powierzchnia magazynowania produktów około 3000 m² w tym samym czasie.

Ad.6.

Podanie maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie na terenie inwestycji

Maksymalnej łączna masy wszystkich rodzajów odpadów przewidzianych do przetworzenia, które mogą być magazynowane na terenie inwestycji wyniesie 20.000 Mg/rok. Jak wskazano w raporcie oddziaływania na środowisko niemożliwe jest jednoczesne zużycie maksymalnych ilości wszystkich odpadów (komponentów) do zestalania/stabilizacji - wskazana w ww. tabeli wartość 20.000 Mg/rok jest wartością łączną dla jednego bądź kilku odpadów wykorzystywanych w procesie technologicznym i będzie stanowić maksymalną łączną masę odpadów.

Ad.7.

Wskazanie dalszego sposobu zagospodarowania odpadów o kodzie 19 03 05 i 19 03 04 (odpadu niebezpieczne częściowo stabilizowane, inne niż wymienione w 19 03 08), w sytuacji, gdy pomimo zawrócenia do procesu celem ponownego ich przetworzenia, nie uzyska siężądanego produktu – w raporcie o oś wskazano, że w sytuacji, gdy nie dokona się utrata statusu odpadów zostaną*

wytworzone odpady o kodzie 19 03 05 lub 19 03 04*, które planuje się zawrócić do procesu celem ponownego ich przetworzenia i uzyskania stabilizatu mającego parametry i status produktu – należy wskazać, ile razy taki odpad może być zwracany do ponownego przetwarzania, co w sytuacji gdy kilka razy z rzędu nie uda się uzyskać produkty, w jaki sposób będą zagospodarowywane te odpady, czy istnieją firmy/zakłady zajmujące się zagospodarowaniem tego typu odpadów?

Jak wskazano w Raporcie w pierwszej kolejności w przypadku nie uzyskania żadnego produktu zostaną wytworzone odpady o kodzie:

19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04
19 03 04*	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06

Planowane jest zwracanie do produkcji na tyle często, aż uzyska się finalny, pożądany produkt końcowy z zachowaniem warunków określonych przez klienta. Jak wskazano w uzupełnieniu nr I do Raportu z 30.05.2025 r. dobór (odpowiednich dodatków i proporcje mieszania) musi zostać określony przez klienta końcowego, biorąc pod uwagę właściwości przetwarzanego materiału i zamierzony cel przetwarzania materiału. Głównym elementem procesu będzie pełna homogenizacja mieszanek z reagentami według indywidualnie ustalanych, wspomaganych obliczeniami komputerowymi receptur. Jakość receptur mieszanek zależy od energii wprowadzonej do mieszanki w jednostce czasu i stopnia homogenizacji różnych składników mieszanek. Informacje nt. składu chemicznego i właściwości fizycznych odpadów są bezwarunkowymi przesłankami dla potrzeb opracowania receptur mieszanek.

Dopiero w ostateczności, w sytuacji jak zwracany, nieodpowiedni produkt nie da pożądanego produktu, odpad zostanie przekazany do unieszkodliwienia na składowisko odpadów bądź firmie świadczącej usługi utylizacji odpadów. Dla odpadu o kodzie 19 03 05 – przykładowo Zakład Utylizacyjny Sp. z o.o. w Gdańsku przyjmuje do unieszkodliwienia tego typu odpadu, zaś dla kodu odpadu 19 03 04* - przykładowo składowisko odpadów niebezpiecznych PreZero Jantra Sp. z o.o. ul. Księżnej Anny 11 70-671 Szczecin, są też firmy świadczące usługi utylizacji odpadów niebezpiecznych na terenie całej Polski – przykładowo Mo-BRUK Spółka Akcyjna z siedzibą w Niecwi czy Stena Recycling.

Ad.8.

Uzasadnienie, że istnieje rynek zbytu na produkt finalny tj. kruszywa powstałe w procesie cementacji i zestalania odpadów niebezpiecznych

Kruszywa i materiały drogowe wytwarzane z materiałów niebezpiecznych, zwłaszcza z odpadów hutniczych, takich jak żużel stalowniczy, który charakteryzuje się dużą wytrzymałością i mrozoodpornością, a także z odpadów betonowych i budowlanych pochodzących z recyklingu mają szerokie zastosowanie w drogownictwie; do produkcji mieszanek do podbudowy, spoiw hydraulicznych etc.

Podbudowy, umocnienia etc. inne rodzaje niebezpiecznych materiałów, które mogą być wykorzystane w drogownictwie, to na przykład popiół lotny, żużel z procesów produkcji cementu, czy inne odpady przemysłowe, które poddawane są specjalistycznej obróbce, aby stać się bezpiecznymi materiałami budowlanymi.

Półprodukty , z których wytwarza się masowo podbudowy drogowe hydrauliczne pochodzą z popiołów z elektrowni, elektrociepłowni, cementowni (Tauron, PGE, Cemex ,inne).

Koszt w/w jest dość wysoki a materiał w sezonie trudno dostępny.

Materiały pochodzące z odpadów opartych między innymi na odpadach niebezpiecznych są tu bardzo korzystną alternatywą. Np. na rynku niemieckim rozwiązania te są stosowane powszechnie.

Ad.9.

Przedstawienie źródeł/publikacji na podstawie których przyjęto, że podczas pracy urządzenia do zestalania/stabilizacji odpadów w ciągu godziny wprowadzane jest 0,2 kg pyłu

USTAWA 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 wymaga (par. 66.1.1.c) określenia „przewidywane rodzaje i ilości emisji, w tym odpadów, wynikające z fazy realizacji i eksploatacji lub użytkowania planowanego przedsięwzięcia”.

Ja podano w opracowaniu:

„W związku z brakiem danych literaturowych na temat emisji z procesów kruszenia i przesiewania odpadów powyższe ustalono analizując dokumentację z zakresu ochrony środowiska dla inwestycji o podobnym, bądź takim samym charakterze. Dodatkowo oparto się również na opracowaniu „Zbiór wskaźników emisji zanieczyszczeń powietrza AP-42” Naczelna Organizacja Techniczna”. Autorzy opracowania przewidzieli taką wielkość emisji z procesu pracy urządzenia do zestalania/stabilizacji odpadów.

Podobna instalacja (do zestalania/stabilizacji odpadów) funkcjonuje jako fragment Instalacji Termicznego przetwarzania Frakcji Resztkowej Zmieszanych Odpadów Komunalnych w Poznaniu. Instalacja ta posiada Decyzję Marszałka Województwa Wielkopolskiego (znak. DSR-II-2.7222.14.2015) w której to określono wielkość emisji z instalacji do zestalania/stabilizacji odpadów jedynie jako pyły w wielkości 0,03 kg/h. Autorzy opracowania przyjęli wielkość emisji siedmiokrotnie większą z mniejszej instalacji.

Wielkość tej emisji z procesu pracy urządzenia do zestalania/stabilizacji odpadów (0,2 kg/h) stanowi 50% emisji z całego zakładu. W modelowaniu wskazano iż emisja rzeczywista pyłu PM-10 z zakładu (0,525 Mg/a) stanowi niewielki procent (1,1%) emisji granicznej przy których mogłyby nastąpić przekroczenia dopuszczalnych przepisami prawa stężeń w powietrzu atmosferycznym.

Ad.10.

Przedstawienie źródeł/publikacji/badań, na podstawie których ustalono, że planowany w ramach inwestycji proces zestalania/stabilizacji odpadów niebezpiecznych będzie jedynie źródłem pyłów.

W załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu wymienione są substancje gazowe, ciecze oraz substancje stałe (w normalnych warunkach) które należy uwzględnić w procesie modelowania rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu. W zakładzie przetwarzane będą odpady stałe (suche). Nie trzeba więc analizować cieczy i gazów. Pozostają więc substancje stałe. W rozporządzeniu są to: antymon, arsen, azbest, bar, benzo-a-piren, beryl, bizmut, bor, cer, chrom, cyjanid wapnia, cyna, cynk, fosforan trójkrezolu, kadm, kobalt, mangan, miedź, molibden, nikiel, ołów, rtęć, selen, tal, tytan, wanad, węgiel elementarny, wolfram i żelazo. Czy występują one w pyłach przyjmowanych do przetwarzania? Oczywiście, że tak, ale nie jest możliwe określenie ich zawartości (uzyskanie informacji o ich zawartości) w odpadach przyjmowanych do zestalania. Wymagało by to przeprowadzenia badań przez dostawców odpadów. Nie są oni zobligowani przepisami prawa do przeprowadzania takich badań. Wytwórcy tych odpadów nie przeprowadzają takich badań. Nie ma więc danych na których autorzy opracowania mogliby się oprzeć a już na pewno na przedstawieniu źródeł/publikacji na których się opierali. Nie przeprowadzono w związku z tym takich obliczeń.

Ad.11

Podanie, czy instalacja do przetwarzania odpadów będzie wyposażona w system oczyszczania powietrza? Jeśli tak, to należy go scharakteryzować.

Nie przewiduje się konieczności stosowania żadnego dodatkowego urządzenia do minimalizacji emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Rodzaj filtrów zastosowany przy silosach na materiały sypkie będzie dobrany przez producenta silosów. To producent silosów ma zagwarantować stężenie pyłu na poziomie niższym niż 20 mg/m³. Ani wnioskodawca, ani organ opiniujący nie ma prawa żądać od producenta silosów zastosowania konkretnego rozwiązania technicznego celem osiągnięcia wymaganych parametrów. Silosy na materiały sypkie zostaną wybrane i zamówione po uzyskaniu decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

Ad.12

Przeanalizowanie oddziaływania w zakresie emisji odorów z planowanej hali przetwarzania odpadów i miejsc magazynowania odpadów, jak również wyjaśnienie jakie są planowane środki techniczne i organizacyjne ograniczające uciążliwości zapachowe z tych źródeł – do procesu przetwarzania kierowane będą m.in. osady z zakładowych oczyszczalni ścieków, szlasy, odpadowe oleje i osady filtracyjne, które mogą być źródłem nieprzyjemnych zapachów?

Z przeanalizowanych informacji wynika, iż planowana instalacja nie będzie źródłem emisji odorów. Przetwarzane odpady są to w zdecydowanej większości odpady stałe, suche, które w wyniku procesu ich magazynowania przez wytwórcę w miejscu ich wytworzenia, nie generują obecnie odorów do powietrza. Ich miejsce wytworzenia – osady oczyszczalni, szlasy osady filtracyjne – warunkują kod pod jakim mogą być transportowane, oddawane do zagospodarowania – który podany jest w karcie przekazania odpadu.

Odpady w zależności od konsystencji, postaci oraz rodzaju będą magazynowane w sposób, który będzie całkowicie eliminować ryzyko potencjalnych emisji tych substancji – w przypadku odpadów odorgennych będą magazynowane w workach, zamykanych szczelnych pojemnikach, zamykanych szczelnych kontenerach zmniejszających ich potencjalne odorotwórcze oddziaływanie.

Ad.13.

Z informacji zawartych w raporcie ooś wynika, że w ramach przedsięwzięcia planuje się rozszerzenie istniejącej działalności o produkcję granulatów i kruszyw co sugeruje, że dotychczasowa działalność prowadzona na terenie terminala będzie nadal kontynuowana. W związku z tym, analizując oddziaływanie planowanej instalacji do przetwarzania odpadów niebezpiecznych na środowisko należy uwzględnić kumulowanie się oddziaływań z emisjami związanymi w działalnością terminala, w szczególności w zakresie emisji zanieczyszczeń (pyłu) i hałasu.

Mając na uwadze obecne uwarunkowania polityczne terminal przeładunkowy został pobawiony, praktycznie z dnia na dzień, możliwości wykonywania podstawowej działalności związanej z przeładunkiem węgla. Spółka podjęła próbę ratowania zakładu przed likwidacją, a pracowników przed zwolnieniem, stawiając na wykorzystanie istniejącej infrastruktury technicznej, poprzez inwestycję w instalację do przetwarzania odpadów. Do czasu wznowienia dostaw węgla z sąsiedniego państwa działalność w tym zakresie jest praktycznie zawieszona. Nie przewiduje się kumulowania

oddziaływań planowanej inwestycji z działalnością terminala, ponieważ działalność terminala ma obecnie zerowy poziom oddziaływania.

Natomiast w sytuacji, gdy za kilka/kilkanaście/kilkadziesiąt lat wznowione zostaną relacje handlowe z sąsiadującym państwem i nadal będzie popyt na usługi świadczone przez terminal przeładunkowy, to w przyszłości spółka będąca właścicielem terenu podejmie decyzję, którą działalność kontynuować w przeważającej części, a być może z której całkowicie zrezygnować. Należy mieć na uwadze, iż po etapie realizacji planowanego przedsięwzięcia zasoby obecnego zakładu zostaną w głównej mierze przekierowane do eksploatacji planowanego przedsięwzięcia, w związku z tym nie przewiduje się sytuacji jednoczesnego wykorzystania w 100% obu działalności.

Co więcej, mając na uwadze drastyczny spadek usług związanych z przeładunkiem węgla przewiduje się zmniejszenie oddziaływań związanych z emisją pyłów z hałdowania i przeładunku węgla. Analizując wielkość planowanej emisji zanieczyszczeń pyłowych i gazowych planowanego przedsięwzięcia wobec faktycznej, niemonitorowanej emisji pyłów z hałdowania węgla (obecna dozwolona działalność) można z pewnością wskazać, iż nowe planowane przedsięwzięcie będzie znacznie bardziej korzystne dla środowiska niż przedsięwzięcie realizowane na omawianym terenie od dłuższego czasu.

Ad.14.

Wskazanie czy w procesie przetwarzania opadów będzie używana woda? Jeśli tak to należy oszacować jej zużycie.

W procesie przetwarzania odpadów będzie używana woda. Ilość wykorzystywanej wody zależy od charakteru i właściwości (takich jak gęstość itp.) przetwarzanych materiałów i wybranej metody dozowania oraz od formuły stabilizacji (określonej przez odbiorcę).

Przewiduje się zużycie wody na cele produkcyjne w zakresie 0,04 - 0,4 m³ na każdą 1 tonę przetwarzanego odpadu.

W wyniku prowadzonych procesów nie przewiduje się wytwarzania ścieków przemysłowych.

Ad.15.

Podanie poziomu mocy akustycznej instalacji do przetwarzania odpadów, źródeł na podstawie których to określono, a także wyjaśnienie, w jaki sposób założono, że poziom hałasu wewnątrz hali, który przyjęto do obliczeń, wynosi 64 dB?

Poziom mocy akustycznej instalacji do przetwarzania odpadów przyjęto do obliczeń na poziomie 64 dB, bazując na danych z pozwolenia zintegrowanego (nak DSR-II-2.7222.14.2015) wydanego w 2015 roku przez Marszałka Województwa Małopolskiego dla Instalacji Termicznego Przekształcania Frakcji Reszkowej Zmieszanych Odpadów Komunalnych, zlokalizowanej w Poznaniu przy ul. Gdyńskiej. Link do pozwolenia:

https://bip.umww.pl/artykuly/2821393/pliki/20160108145242_decyzjadsrii2.7222.14.2015nabip.pdf

W skład wymienionej instalacji wchodzi m.in. analogiczna instalacja zestalania popiołów stałych i odpadów APCR (Rozdział 7.4.2, punkt 7 tabeli. Pozwolenia zintegrowanego), w tym mieszarka, przenośniki taśmowe. W Zakładzie w Poznaniu omawiana instalacja jest wolnostojąca. Mając na uwadze, że instalacja w Braniewie będzie zlokalizowana wewnątrz hali produkcyjnej, moc akustyczna źródła typu obiekt będzie mniejsza niż 64 dB (o około 12-15 dB – wynika to z izolacyjności akustycznej ścian istniejącej hali), lecz do obliczeń przyjęto wspomnianą wartość dla bezpieczeństwa.

Ad.16.

Wskazanie lokalizacji i podanie parametrów (powierzchnia, pojemność) zbiornika wodnego, do którego odprowadzane są wody opadowe ze Zlewni nr 2

Odprowadzane wody opadowe i roztopowe z uwagi na miejsce pochodzenia podzielono na dwa rodzaje: wody z dachów i odwodnienia bocznic kolejowej nie zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi „czyste” – Zlewnia nr 1 oraz wody z dróg, parkingów i placów manewrowych zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi – Zlewnia nr 2.

Wody opadowe i roztopowe ze Zlewni nr 2 z dróg, parkingów i placów manewrowych po podczyszczeniu w łapaczu piasku oraz w separatorze substancji ropopochodnych odprowadzane są wylotem W2 do naturalnego zbiornika wodnego znajdującego się na terenie działki nr 304/3, obręb 0014 Rusy, a następnie poprzez regulator przepływu, wylot W4 i przepust pod drogą krajową nr 54 Braniewo - Mamonowo, do rowu melioracji szczegółowej R-C wpływającego do Kanału Obcych Wód. Współrzędne geograficzne wylotu W2 wynoszą: 54°23'54,6"N, 19°50'34,1"E. Współrzędne geograficzne wylotu W4 do rowu R - C wynoszą: 54°23'53,0"N, 19°50'36,5"E. Dna odbiorników w obrębie wylotów są wyłożone brukiem.

Zbiornik wodny, zlokalizowany na terenie działki 304/3 ma powierzchnię dna około 0,02 ha, natomiast powierzchnię w koronie około 0,033 ha.



Wnioskodawca nie ma możliwości dokładnego zmierzenia pojemności zbiornika wodnego do którego odprowadzane są wody opadowe ze zlewni nr 2. Szacunkowo pojemność tego zbiornika wynosi około 100-150 m³.

Zakład posiada pozwolenie wodnoprawne nr GE.ZUZ.4210.79.2025.KM z dnia 22 maja 2025r. wydane przez Dyrektora Zarządu Zlewni Elbląg Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie na szczególne korzystanie z wód polegające na odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych z terenu terminalu przeładunkowo - magazynowego położonego na działce nr 304/2 obręb Rusy, gm. Braniewo:

- do rowu melioracyjnego OW-4 (działki nr 334/1, 334/2, 334/3 obręb Rusy) znajdującego się w zlewni Kanału Obcych Wód w wylotem nr 1 w ilości:

$$Q_{\max h} = 50,87 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{śrd}} = 34,53 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max \text{rok}} = 12\,603,60 \text{ m}^3/\text{rok}$$

oraz

- do rowu melioracyjnego R-C (działki nr 307, 323/3 i 324/2 obręb Rusy) znajdującego się w zlewni Kanału Obcych Wód wylotem nr 2 w ilości:

$$Q_{\max h} = 167,27 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{śrd}} = 14,47 \text{ m}^3/\text{d},$$

$$Q_{\max \text{rok}} = 5\,280,00 \text{ m}^3/\text{rok}$$

o stężeniach zanieczyszczeń nie przekraczających:

- zawiesin ogólnych - 100 mg/dm³
- węglowodorów ropopochodnych - 15 mg /dm³

Decyzja nr GE.ZUZ.4210.79.2025.KM z dnia 22 maja 2025r. udzielona została na okres 20 lat i obowiązuje do dnia 22.05.2045r.

Wskazana decyzja stanowi załącznik do niniejszego uzupełnienia.

Wnioskodawca nie ma możliwości dokładnego zmierzenia pojemności zbiornika wodnego do którego odprowadzane są wody opadowe ze zlewni nr 2.

Ad.17.

Przeanalizowanie, czy w związku z planowanym magazynowaniem odpadów niebezpiecznych, aktualny sposób odprowadzania wód opadowych z powierzchni placów zabezpieczy środowisko – gruntowo wodne przed przedostawaniem się do niego niebezpiecznych związków wymywanych z odpadów.

Wszystkie odpady planowane do wytworzenia magazynowane będą w wydzielonym miejscu, na powierzchni utwardzonej przy użyciu wyrobów budowlanych, na zewnętrznym placu magazynowanym. Proponowany sposób magazynowania: pod zadaszeniem lub w workach typu big-bag lub podobnych, w kontenerach, pojemnikach itp. – w zależności od postaci w jakiej te odpady będą się znajdować. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania będzie

zorganizowane w taki sposób, aby zabezpieczyć środowisko gruntowo-wodne przed ewentualnym niekorzystnym oddziaływaniem, czyli eliminując możliwość powstawania odcieków z miejsc magazynowania odpadów. Zastosowane rozwiązania będą dobrane z uwzględnieniem charakteru oraz stanu skupienia odpadów przyjmowanych do przetworzenia. Gospodarka wodno – ściekowa dla tego terenu jest uregulowana. Jak wskazano w Raporcie - wszystkie operacje technologiczne są i będą prowadzone na placu betonowym o szczelnym podłożu z istniejącą wewnętrzną siecią kanalizacji deszczowej odprowadzającą wody opadowe i roztopowe z omawianego terenu. W związku z tym nie istnieje zagrożenie bezpośredniego zanieczyszczenia gleby i wód gruntowych.

W trakcie eksploatacji inwestycji nie będą powstawały ścieki technologiczne i przemysłowe.

Ad.18.

Przedstawienie analizy możliwych konfliktów społecznych przedstawiającej rzeczywiste nastawienie okolicznych mieszkańców na plany Inwestora poprzez podanie informacji czy okoliczni mieszkańcy, zwłaszcza najbliżsi zamieszkujący (dz. nr 305/1, 305/2, 305/3, 305/4 ob. Rusy), są świadomi i akceptują realizację planowanej inwestycji.

Inwestycje zaliczane do przedsięwzięć zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, a zwłaszcza związane z gospodarowaniem odpadów niebezpiecznych, budzą niejednokrotnie obawy przed negatywnym wpływem na środowisko oraz na zdrowie ludzi, a także są przyczyną powstawania konfliktów społecznych związanych z realizacją i eksploatacją danej inwestycji.

Analiza emitowanego przez instalację oraz przez istniejący zakład hałasu wykazała, że nie wystąpią przekroczenia obowiązujących dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach podlegających ochronie akustycznej. Brak jest obiektywnych przesłanek do występowania konfliktów społecznych na tym tle.

Jedyną istotną emisją do powietrza z procesu odzysku będzie emisja pyłu. Źródłem emisji do powietrza na etapie użytkowania instalacji będą: źródła technologiczne: praca urządzenia do przetwarzania odpadów, silosy magazynowe cementu oraz transport: samochody ciężarowe maszyny robocze, samochody osobowe, magazynowanie oleju napędowego. Obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń zostały wykonane w zakresie skróconym, co wskazuje na jej nieznaczny wpływ na środowisko. Wskazuje to na brak jest merytorycznych podstaw do protestów okolicznych mieszkańców w przedmiotowym zakresie.

Brak jest również powodów do protestów mieszkańców w zakresie pogorszenia walorów krajobrazowych okolicy. Projektowana instalacja zlokalizowana będzie na terenie przemysłowym, zabudowanym istniejącą infrastrukturą.

Planowana inwestycja polega na uruchomieniu instalacji do odzysku odpadów, w tym odpadów niebezpiecznych, na terenie istniejącego Zakładu. W celu zminimalizowania oddziaływania odpadów na środowisko będą one dostarczane w ilościach nie przekraczających możliwości magazynowych, a czas ich przechowywania będzie ograniczony do minimum. Poprzez tworzenie mieszanek związki zawarte w odpadach będą neutralizowane, a docelowo, po procesie odzysku będzie uzyskiwany produkt, który nie będzie stwarzał żadnych zagrożeń dla środowiska. Technologia która będzie stosowana w projektowanym zakładzie jest technologią polegającą na fizykochemicznej i mechanicznej obróbce odpadów. Proces technologiczny, a także sposób dowozu i rozładunku

odpadów i innych surowców oraz materiałów, odbywają się w sposób optymalnie i skutecznie chroniący środowisko.

Mieszkańcy pobliskich terenów - leżących w terenie oddziaływania inwestycji - zgodnie z obowiązującymi przepisami są stronami postępowania w sprawie wydania decyzji środowiskowej dla analizowanego przedsięwzięcia. Zatem są od jego wszczęcia informowani o planach na analizowanym terenie. Dodatkowo Raport zostaje przedłożony do wglądu nie tylko stronom postępowania ale wszystkim osobom zainteresowanym inwestycją.

Ad.19.

W związku z tym, że planowane przedsięwzięcie jest związane z użyciem instalacji objętej obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, należy przedstawić porównanie planowanej techniki z najlepszymi dostępnymi technikami (...)

Dokumentem opisującym Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) dla gospodarowania odpadami jest – Decyzja Wykonawcza Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz.U. UE 208/38 z dnia 17 sierpnia 2018 r.)

Szczegółowe porównanie proponowanej technologii z najlepszą dostępną techniką (BAT) przedstawiono tabelarycznie w poniższej tabeli.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji wg BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT.1.	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy zapewniać wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy: I. zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; II. określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie efektywności środowiskowej instalacji; III. planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami; IV. wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem: a) struktury i odpowiedzialności; b) rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji; c) komunikacji; d) zaangażowania pracowników; e) dokumentacji; f) wydajnej kontroli procesu; g) programów obsługi technicznej; h) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie; i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska; V. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: a) monitorowania i pomiarów (zob. również sprawozdanie referencyjne JRC dotyczące monitorowania emisji do powietrza i wody przez instalacje określone w dyrektywie w sprawie emisji przemysłowych – ROM); b) działań naprawczych i zapobiegawczych; c) prowadzenia rejestrów; d) niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego lub zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany; VI. przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadrę kierowniczą wyższego	Zostanie wdrożony system zarządzania.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji wg BAT	Sposób realizacji w instalacji
	szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności; VII. śledzenie rozwoju czystszych technologii; VIII. uwzględnienie – na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji – skutków dla środowiska wynikających z likwidacji zespołu urządzeń na etapie projektowania nowej instalacji; IX. regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej; X. zarządzanie strumieniem odpadów (zob. BAT 2); XI. wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych (zob. BAT 3); XII. plan zarządzania pozostałościami (zob. opis w sekcji 6.5); XIII. plan zarządzania w przypadku awarii (zob. opis w sekcji 6.5); XIV. plan zarządzania odorami (zob. BAT 12); XV. plan zarządzania hałasem i wibracjami (zob. BAT 17).	
BAT.2.	W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń w ramach BAT należy stosować wszystkie techniki opisane w BAT 2.	W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej na terenie zakładu stosowane będą techniki polegające na: a) Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór, b) Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru odpadów. c) Opracowanie i wdrożenie wykazu odpadów d) Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z powstałych z przetworzenia. e) Zapewnienie segregacji odpadów f) Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów g) Sortowanie dostarczanych odpadów stałych.
BAT.3.	W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody i powietrza w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), obejmujący wszystkie elementy opisane w BAT 3	W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody i powietrza ustanowione i prowadzone będą działania takie jak: - informacje dotyczące charakterystyki odpadów, które mają zostać przetworzone, oraz procesów przetwarzania odpadów, - informacje na temat cech charakterystycznych ścieków (brak ścieków przemysłowych, powstawać będą jedynie wody deszczowe odprowadzane do ziemi), - informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych
BAT.4.	Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów, w ramach BAT należy stosować wszystkie techniki opisane w BAT 4.	Magazynowanie odpadów prowadzone jest tak aby ograniczyć ryzyko środowiskowe z tym związane poprzez: a) Zoptymalizowane miejsce magazynowania,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji wg BAT	Sposób realizacji w instalacji
		b) Odpowiednia pojemność magazynowania, c) Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania odpadów, d) Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z odpadami. e) Magazynowanie na powierzchni utwardzonej, w sposób zabezpieczający przenikanie do środowiska, uregulowane odprowadzanie wód opadowych i roztopowych z tego terenu.
BAT.5.	Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów, BAT polega na opracowaniu i wdrożeniu procedur postępowania i przemieszczania. Opis Procedury postępowania i przemieszczania mają na celu zapewnienie bezpiecznego postępowania z odpadami i przemieszczania ich w odpowiednie miejsce magazynowania lub przetwarzania. Obejmują one następujące elementy: — postępowaniem z odpadami i przemieszczaniem odpadów zajmuje się kompetentny personel, — postępowanie z odpadami i przemieszczanie, — stosuje się środki mające na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków, — podczas mieszania lub łączenia odpadów (np. odsysanie pylących/sproszkowanych odpadów) stosuje się eksploatacyjne i konstrukcyjne środki ostrożności. Procedury postępowania z odpadami i ich przemieszczania opierają się na ryzyku, wzięwszy pod uwagę prawdopodobieństwo awarii i incydentów oraz ich skutki dla środowiska	Przemieszczanie odpadów prowadzone jest tak aby ograniczyć ryzyko środowiskowe z tym związane poprzez opracowanie i wdrożenie procedur postępowania i przemieszczania, które obejmują poniższe elementy: — postępowaniem z odpadami i przemieszczaniem odpadów zajmuje się kompetentni pracownicy - postępowanie z odpadami i przemieszczanie odpadów są należycie dokumentowane, zatwierdzone przed wykonaniem i weryfikowane po wykonaniu, — stosuje się środki mające na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków, — podczas mieszania lub łączenia odpadów) stosuje się eksploatacyjne i środki ostrożności.
BAT.6.	W przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie ścieków (zob. BAT 3), w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (np. przepływ ścieków, pH, temperaturę, konduktywność, BZT) w kluczowych lokalizacjach (np. w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania wstępnego lub odpływu z tej instalacji, w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania końcowego, w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację).	Nie dotyczy – brak emisji do wody
BAT.7.	W ramach BAT należy monitorować emisje do wody co najmniej z częstotliwością podaną w BAT 7 i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.	Nie dotyczy – brak emisji do wody
BAT.8.	W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z częstotliwością podaną w BAT 8 i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.	Proces przetwarzania odpadów stanowi źródło emisji zanieczyszczeń pyłowych, który będzie monitorowany zgodnie z normami EN oraz częstotliwością minimum raz na 3 lata
BAT.9.	W ramach BAT należy monitorować co najmniej raz w roku emisje rozproszone związków organicznych do powietrza powstające w wyniku regeneracji zużytych rozpuszczalników, dekontaminacji sprzętu zawierającego	Nie dotyczy

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji wg BAT	Sposób realizacji w instalacji
	TZO przy użyciu rozpuszczalników oraz fizyczno-chemicznego przetwarzania rozpuszczalników w celu uzyskania lepszych właściwości kalorycznych, stosując jedną z technik opasanych w BAT 9 lub ich kombinację.	
BAT.10.	W ramach BAT należy okresowo monitorować emisje odorów. Opis Emisje odorów można monitorować zgodnie z: — normami EN (np. olfaktometria dynamiczna zgodnie z normą EN 13725 w celu określenia stężenia odoru lub normą EN 16841-1 lub -2 w celu określenia ekspozycji na odór). — normami ISO, normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami zapewniającymi uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej w przypadku	W związku z tym, że obiekty wrażliwe nie będą odczuwać dokuczliwości zapachu stwierdzono, że BAT10 nie ma zastosowania.
BAT.11.	W ramach BAT monitoruje się roczne zużycie wody, energii i surowców, a także roczne wytwarzanie pozostałości i ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku. Monitorowanie obejmuje bezpośrednie pomiary, obliczenia lub rejestrację, np. za pomocą odpowiednich liczników lub faktur. Monitorowanie jest prowadzone na najbardziej odpowiednim poziomie (np. na poziomie procesu lub zakładu/instalacji) i uwzględnia wszelkie istotne zmiany w zakładzie/instalacji.	Prowadzony będzie monitoring obejmujący: - zużycie wody, - energii - surowców i odpadów, z częstotliwością co najmniej raz w roku. Gospodarowanie odpadami będzie prowadzone w BDO.
BAT.12.	W celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan zarządzania odorami, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1) i obejmujący wszystkie poniższe elementy, oraz dokonywać jego regularnych przeglądów: - protokół zawierający działania i harmonogram, - protokół monitorowania odorów określony w BAT 10, - protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi, - program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł; określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.	Nie dotyczy
BAT.13.	W celu zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia w ramach BAT należy stosować jedną z technik opisanych w BAT 13 lub ich kombinację:	W celu zapobiegania emisjom odorów z procesów magazynowania lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia stosowana będzie metoda polegająca na minimalizowaniu czasu magazynowania odpadów

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji wg BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT.14.	W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację technik opisanych w BAT 14.	W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu zastosowane zostaną wymienione poniżej techniki: • Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych • Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych (przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów i materiałów, które mogą generować emisje rozproszone, w zamkniętej hali. • Obsługa techniczna (zapewnienie dostępu do urządzeń, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności), • Czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady (regularne czyszczenie całego terenu na którym przetwarzane są odpady – na sucho).
BAT.15.	W ramach BAT spalanie gazu w pochodni należy stosować wyłącznie ze względów bezpieczeństwa lub w przypadku warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych (np. przy rozruchu i wyłączaniu), wykorzystując obie techniki opisane w BAT 15.	Nie dotyczy
BAT.16.	Aby ograniczyć emisje do powietrza pochodzące z pochodni w przypadkach, w których spalanie gazu w pochodni jest nieuniknione, w ramach BAT należy stosować obie techniki opisane w BAT 16.	Nie dotyczy
BAT.17.	W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować, wdrożyć i dokonywać regularnych przeglądów planu zarządzania hałasem i wibracjami w ramach systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy: - protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram; - protokół monitorowania hałasu i wibracji; - protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu i wibracji, np. skargi; - program ograniczania hałasu i wibracji mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których przewiduje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji.	W związku z tym, że obiekty wrażliwe nie będą odczuwać dokuczliwości związanych z nadmiernym hałasem stwierdzono, że BAT17 nie ma zastosowania.
BAT.18	W celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z technik opisanych w BAT 18 lub ich kombinację.	Najbliższe tereny chronione położone są w odległości ok. 35 m od terenu zakładu. Z uwagi na odległość lokalizacji od terenów chronionych

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji wg BAT	Sposób realizacji w instalacji
		instalacji oraz ich lokalizację w hali dodatkowe metody ochrony przed hałasem nie mają zastosowania.
BAT.19	Aby zoptymalizować zużycie wody, zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje do gleby i wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację technik opisanych w BAT 19.	W celu optymalizacji zużycia wody oraz zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków stosowane są niżej wymienione metody: • Zużycie wody optymalizuje się poprzez: — optymalizację wykorzystania wody w procesie przetwarzania odpadów; — plany oszczędzania wody Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków (Regularne monitorowanie pod kątem potencjalnych wycieków opiera się na ocenie ryzyka, a w razie potrzeby naprawia się urządzenia)
BAT.20.	Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oczyszczać wodę, stosując odpowiednią kombinację technik opisanych w BAT 20. Należy odnieść się do poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów bezpośrednich do odbiornika wodnego (Tabela 6.1. i 6.2. Konkluzji BAT).	Nie dotyczy – brak emisji do wody.
BAT.21.	Aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć, w ramach BAT należy stosować wszystkie techniki opisane w BAT 21, w ramach planu zarządzania w przypadku awarii (zob. BAT 1).	Aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć zakład będzie posiadał wdrożony plan zarządzania w przypadku awarii obejmujący: - Środki ochrony — system ochrony przeciwpożarowej i przeciwwybuchowej, obejmujący sprzęt do zapobiegania, wykrywania i gaszenia, — dostępność i sprawność odpowiedniego sprzętu sterującego w sytuacjach nadzwyczajnych. - Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii - System rejestracji i oceny incydentów/awarii — rejestr/dziennik służący do prowadzenia ewidencji wszystkich awarii, incydentów, zmian procedur i wyników inspekcji,
BAT.22.	Aby zapewnić efektywne wykorzystanie materiałów, w ramach BAT należy zastępować materiały odpadami. Opis: Odpady wykorzystuje się zamiast innych materiałów do przetwarzania odpadów (np. do regulacji pH stosuje się zasady lub kwasy odpadowe, jako spoiwa używa się popiołów lotnych). Zastosowanie: Niektóre ograniczenia pod względem możliwości zastosowania wynikają z ryzyka zanieczyszczenia spowodowanego obecnością zanieczyszczeń (np. metali	W celu efektywnego wykorzystania materiałów w technologii odzysku odpadów na instalacji jako spoiwo stosowane są m. in. popioły.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji wg BAT	Sposób realizacji w instalacji
	ciężkich, TZO, soli, patogenów) w odpadach, które zastępują inne materiały. Kolejne ograniczenie stanowi zgodność odpadów zastępujących inne materiały z odpadami dostarczonymi do przetworzenia (zob. BAT 2).	
BAT.23.	Aby zapewnić efektywne zużycie energii, w ramach BAT należy stosować obie techniki opisane w BAT 23.	W celu efektywnego zużycia energii stosuje się poniższe techniki: a) Plan racjonalizacji zużycia energii b) Rejestr bilansu energetycznego
BAT.24.	Aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania, w ramach BAT należy zmaksymalizować ponowne wykorzystanie opakowań w ramach planu zarządzania pozostałościami (zob. BAT 1). Opis: Opakowania (beczki, pojemniki, DPPL, palety itp.) wykorzystuje się ponownie do przechowywania odpadów, jeżeli są w dobrym stanie i dostatecznie czyste, w zależności od wyniku kontroli kompatybilności substancji w nich umieszczanych (w kolejnych przypadkach wykorzystania). W razie potrzeby opakowanie wysyła się w celu odpowiedniej obróbki przed ponownym wykorzystaniem (np. odtworzenie, czyszczenie). Zastosowanie: Niektóre ograniczenia dotyczące zastosowania wynikają z ryzyka zanieczyszczenia odpadów powodowanego przez ponownie wykorzystywane opakowanie.	Opakowania wykorzystywane do magazynowania odpadów będą wykorzystywane ponownie, w celu ograniczenia ilości odpadów opakowaniowych.
BAT.25.	Aby ograniczyć emisje do powietrza pyłów oraz metali zawartych w pyłe, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z technik opisanych w BAT 25 lub ich kombinację. Należy odnieść się do poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów.	Nie dotyczy
BAT.26.	W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej i aby zapobiec emisjom spowodowanym przez awarie i incydenty, w ramach BAT należy stosować BAT 14 g oraz wszystkie techniki opisane w BAT 26:	Nie dotyczy
BAT.27.	Aby zapobiec deflagracjom i ograniczyć emisje w przypadkach, w których dochodzi do deflagracji, w ramach BAT należy stosować technikę a. oraz jedną z poniższych technik b. i c. lub obie te techniki opisane w BAT 27.	Nie dotyczy
BAT.28.	Aby zapewnić efektywne zużycie energii, w ramach BAT, należy zapewnić stabilność podawania odpadów do strzępiarki. Opis: Podawanie odpadów do strzępiarki wyrównuje się, unikając zakłóceń lub przeciążenia instalacji podawania odpadów, które mogą prowadzić do niepożądanych przestojów i rozruchów strzępiarki	Nie dotyczy
BAT.29.	Aby zapobiec emisjom związków organicznych do powietrza lub, gdy jest to niewykonalne, ograniczyć je, w ramach BAT należy stosować BAT 14d, BAT 14h, a także technikę a. oraz jedną z poniższych technik b. i c. lub obie te techniki opisane w BAT 29. Należy odnieść się do poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji całkowitego LZO i CFC do powietrza z przetwarzania WEEE zawierającego	Nie dotyczy

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji wg BAT	Sposób realizacji w instalacji
	VFC i/lub VHC.	
BAT.30.	Aby zapobiec emisjom spowodowanym przez wybuchy podczas przetwarzania WEEE zawierającego VFC i/lub VHC, w ramach BAT należy stosować jedną z technik opisanych w BAT 30. Należy odnieść się do poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji całkowitego LZO do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych.	Nie dotyczy
BAT.31.	Aby ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z technik opisanych w BAT 31 lub ich kombinację	Nie dotyczy
BAT.32.	Aby ograniczyć emisje rtęci do powietrza, w ramach BAT należy zbierać emisje rtęci u źródła, odprowadzać je do instalacji redukujących emisje i prowadzić odpowiedni monitoring. Opis Obejmuje to wszystkie następujące środki: — sprzęt stosowany do przetwarzania WEEE zawierającego rtęć jest zamknięty, pod ciśnieniem ujemnym i podłączony do lokalnego systemu wentylacji wyciągowej, — gazy odlotowe z procesów przetwarza się przy użyciu technik odpylania, takich jak cyklony, filtry tkaninowe i filtry HEPA, a następnie poddaje adsorpcji na węglu aktywnym (zob. sekcja 6.1), — monitoruje się wydajność procesu przetwarzania gazów odlotowych, — poziomy rtęci na obszarach przetwarzania i magazynowania są często mierzone (np. raz na tydzień) w celu wykrycia potencjalnych wycieków rtęci. Należy odnieść się do poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji rtęci do powietrza z mechanicznego przetwarzania WEEE zawierającego rtęć.	Nie dotyczy
BAT.33.	Aby ograniczyć emisje odorów oraz poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy dokonywać selekcji odpadów dostarczonych do przetworzenia. Opis: Technika ta polega na przeprowadzeniu procedur poprzedzających odbiór, odbioru i sortowania odpadów dostarczonych do przetworzenia (zob. BAT 2), aby zapewnić przydatność dostarczanych odpadów do ich przetwarzania, np. pod względem bilansu	Nie dotyczy
BAT.34.	Aby ograniczyć emisje zorganizowane pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H ₂ S i NH ₃ , do powietrza, w ramach BAT należy stosować jedną z technik opisanych w BAT 34 lub ich kombinację. Należy odnieść się do poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH ₃ , odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów.	Nie dotyczy
BAT.35.	Aby ograniczyć wytwarzanie ścieków oraz zużycie wody, w ramach BAT należy stosować wszystkie techniki wymienione w BAT 35.	Nie dotyczy
BAT.36.	Aby ograniczyć emisje do powietrza oraz poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy monitorować lub kontrolować kluczowe parametry	Nie dotyczy

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji wg BAT	Sposób realizacji w instalacji
	odpadów i procesów. Opis: Monitorowanie lub kontrola kluczowych parametrów odpadów i procesów, w tym: — cech charakterystycznych odpadów dostarczonych do przetworzenia (np. stosunku C do N, wielkości cząstek), — temperatury i wilgotności w różnych punktach przyzmy, — napowietrzenia przyzmy (np. częstotliwości przerzucania przyzmy, stężenia O₂ lub CO₂ w przyzmy, temperatury strumieni powietrza w przypadku wymuszonego napowietrzania), — porowatości, wysokości i szerokości przyzmy. Zastosowanie: Monitorowanie zawartości wilgoci w przyzmy nie ma zastosowania do zamkniętych procesów, gdy zidentyfikowano problemy związane ze zdrowiem lub bezpieczeństwem. W takim przypadku zawartość wilgoci można monitorować przed załadowaniem odpadów do etapu zamkniętego kompostowania i regulować po zakończeniu etapu zamkniętego kompostowania.	
BAT.37.	Aby ograniczyć emisje rozproszone pyłów, odorów i bioaerozoli do powietrza z etapów przetwarzania na otwartej przestrzeni, w ramach BAT należy stosować jedną z technik lub obie te techniki opisane w BAT 37.	Nie dotyczy
BAT.38.	Aby ograniczyć emisje do powietrza oraz poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy monitorować lub kontrolować kluczowe parametry odpadów i procesów. Opis: Wdrożenie ręcznego lub automatycznego systemu monitorowania w celu: — zapewnienia stabilnego działania komory fermentacyjnej, — ograniczenia do minimum trudności eksploatacyjnych, takich jak pienienie się, które mogą prowadzić do emisji odorów, — zapewnienia wystarczająco wczesnego ostrzegania o awariach systemu, które mogą prowadzić do utraty szczelności i wybuchów. Obejmuje to monitorowanie lub kontrolę kluczowych parametrów odpadów i procesów, np.: — pH i zasadowości zawartości komory fermentacyjnej, — temperatury pracy komory fermentacyjnej, — wielkości hydraulicznego i organicznego ładunku doprowadzanego do komory fermentacyjnej, — stężenia lotnych kwasów tłuszczowych i amoniaku w komorze fermentacyjnej i produkcie pofermentacyjnym, — ilości, składu (np. H₂S) i ciśnienia biogazu, — poziomu cieczy i piany w komorze fermentacyjnej.	Nie dotyczy
BAT.39.	Aby ograniczyć emisje do powietrza, w ramach BAT należy stosować obie techniki opisane w BAT 39.	Nie dotyczy
BAT.40.	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy monitorować odpady dostarczone do przetworzenia w ramach procedur poprzedzających odbiór oraz procedur odbioru (zob. BAT 2). Opis: Monitorowanie odpadów dostarczonych do przetworzenia, np. pod względem: — zawartości substancji organicznych, środków utleniających, metali (np. rtęci), soli, związków zapachowych, — potencjału wytwarzania H₂ po zmieszaniu pozostałości oczyszczania gazów spalinowych z wodą, np.	W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej odpady dostarczane do przetworzenia będą ewidencjonowane w zakresie składu chemicznego, pH oraz jeśli konieczne w zakresie metali ciężkich. Dane do ewidencji będą pozyskiwane głównie od wytwórców odpadów, w dalszej kolejności na podstawie okresowych badań laboratoryjnych.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji wg BAT	Sposób realizacji w instalacji
	popiołów lotnych.	
BAT.41.	Aby ograniczyć emisje pyłu, związków organicznych oraz NH₃ do powietrza, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z technik opisanych w BAT 41 lub ich kombinację. Należy odnieść się do poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych pyłu do powietrza z fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów stałych lub półpłynnych. Powiązany monitoring opisano w BAT 8	Proces przetwarzania odpadów będzie powodował zorganizowaną emisję do powietrza. Nie przewiduje się konieczności stosowania żadnego dodatkowego urządzenia do minimalizacji emisji oprócz standardowego filtra będącego wyposażeniem instalacji do przetwarzania odpadów
BAT.42.	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy monitorować odpady dostarczone do przetworzenia w ramach procedur poprzedzających odbiór oraz procedur odbioru (zob. BAT 2). Opis: Monitorowanie odpadów dostarczonych do przetworzenia pod względem zawartości związków chloru (np. chlorowanych rozpuszczalników lub PCB).	Nie dotyczy
BAT.43.	Aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwienia, w ramach BAT należy stosować jedną z technik opisanych w BAT 43 lub obie te techniki	Nie dotyczy
BAT.44.	Aby ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z technik opisanych w BAT 44 lub ich kombinację. Powiązany monitoring opisano w BAT 8.	Nie dotyczy
BAT.45.	Aby ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z technik opisanych w BAT 45 lub ich kombinację. Powiązany monitoring opisano w BAT 8.	Nie dotyczy
BAT.46.	W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej regeneracji zużytych rozpuszczalników w ramach BAT należy stosować jedną z technik opisanych w BAT 46 lub obie te techniki	Nie dotyczy
BAT.47.	Aby ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz kombinację technik opisanych w BAT 47. Należy odnieść się do poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych całkowitego LZO z powtórnej rafinacji oleju odpadowego, fizyczno-chemicznego przetwarzania odpadów kalorycznych oraz regeneracji zużytych rozpuszczalników do powietrza. Powiązany monitoring opisano w BAT 8.	Nie dotyczy
BAT.48.	W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej termicznego przetwarzania zużytego węgla aktywnego, katalizatorów odpadowych i wydobytej, zanieczyszczonej gleby w ramach BAT stosuje się wszystkie techniki wymienione w BAT 48.	Nie dotyczy
BAT.49	Aby ograniczyć emisje HCl, HF, pyłu oraz związków organicznych do powietrza, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z technik opisanych w BAT 49 lub ich kombinację. Powiązany monitoring opisano w BAT 8.	Nie dotyczy
BAT.50	Aby ograniczyć emisje do powietrza pyłu oraz związków organicznych pochodzących z etapów magazynowania, postępowania i czyszczenia, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z technik opisanych w BAT 50 lub ich kombinację. Powiązany monitoring opisano w BAT 8.	Nie dotyczy

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji wg BAT	Sposób realizacji w instalacji
BAT.51.	W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej i ograniczenia emisji zorganizowanych PCB oraz związków organicznych do powietrza w ramach BAT stosuje się wszystkie techniki pisane w BAT 51. Powiązany monitoring opisano w BAT 8.	Nie dotyczy
BAT.52.	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy monitorować odpady dostarczone do przetworzenia w ramach procedur poprzedzających odbiór oraz procedur odbioru (zob. BAT 2). Opis: Monitorowanie odpadów dostarczonych do przetworzenia, np. pod względem: — bioeliminacji (np. BZT, stosunek BZT do ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. hamowanie oddychania osadu czynnego)), — wykonalności rozbicia emulsji, np. za pomocą badań w skali laboratoryjnej.	Nie dotyczy
BAT.53.	Aby ograniczyć emisje HCl, NH ₃ oraz związków organicznych do powietrza, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z technik opisanych w BAT 53 lub ich kombinację. Należy odnieść się do poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) odniesieniu do emisji zorganizowanych HCl i całkowitego LZO do powietrza z oczyszczania odpadów płynnych na bazie wody. Powiązany monitoring opisano w BAT 8.	Nie dotyczy

Ad.20.

W raporcie ooś (str. 47) podano, że przedsięwzięcie będzie przystosowane do poradzenia sobie z ewentualnymi skutkami w przypadku wystąpienia ekstremalnych warunków pogodowych – należy wskazać konkretne przykłady zastosowanych rozwiązań

Poniżej rozwiązania zastosowane w przypadku wystąpienia ekstremalnych warunków pogodowych:

- Istniejące obiekty - konstrukcyjnie są stabilne, odporna na silne podmuchy wiatrów, nawalne deszcze.
- Przewody i urządzenia uzbrojenia terenu wykonane z odpowiednich materiałów (w większości różne rodzaje tworzywa sztucznego), przeznaczonych do zastosowania w różnych warunkach.
- Teren inwestycyjny – w większości utwardzony w celu zapobieżenia, posiadający indywidualny sposób uzbrojenia w zewnętrzną sieć kanalizacji deszczowej.
- Budynki i obiekty na terenie inwestycji zaopatrzone są w instalacje: elektryczną, centralnego ogrzewania, zimnej i ciepłej wody użytkowej, kanalizacyjną, wentylacyjną, klimatyzacyjną i teletechniczną.
- Posiadanie własnego ujęcia wody w przypadkach braku wody na sieci
- Magazynowanie odpadów sypkich w pojemnikach, big-bagach, kontenerach zabezpieczających przed rozwiewaniem,

- Magazynowanie produktów do produkcji w szczelnych silosach, wykonanych z odpowiednich produktów budowlanych.

Przykładowo, w celu dodatkowego zabezpieczenia magazynowania odpadów proponuje się zastosowanie dla worków typu big-bag plandeki do przykrycia LUB magazynowania odpadów sypkich w szczelnych wodoodpornych workach na utwardzonym podłożu, dodatkowo stosy worków przykryte plandeką LUB magazynowanie odpadów w innych pojemnikach lub zbiornikach zabezpieczających przed czynnikami atmosferycznymi takimi jak deszcz, śnieg i wiatr.

Ad.21.

Wskazanie źródeł pochodzenia odpadów (podać konkretne instalacje i ich lokalizacje), z których planuje się przetwarzać w przedmiotowej instalacji.

Istnieje wiele instalacji wytwarzających odpady niebezpieczne nadające się do procesów cementacji i zestalania. Na przykład:

- Spalarnia odpadów Szadółki - Port Czystej Energii Gdańsk;
- Kilka mniejszych spalarni położonych na Północy kraju, m.in.: Bydgoszcz, Szczecin, Konin, Olsztyn, Koszalin (w trakcie realizacji), Suwałki, Toruń;
- Polskie Huty (np. huta Częstochowa, Katowice inne);
- duże spółki państwowe jak np. KGHM.

Załącznik do uzupełnienia:

- Analiza jakości powietrza w wariantcie alternatywnym