

Porównanie proponowanej techniki z dostępnymi technikami

1. Ogólna efektywność środowiskowa

1.1. BAT 1 Ogólna efektywność środowiskowa

I. zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla;	Spełni	Zarząd spółki będzie prowadził nadzór nad procesami technologicznymi, jak również wynikami badań, ocen i sprawozdań. W Instalacjach zostaną opracowane
II. określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie efektywności środowiskowej instalacji;	Spełni	procedury związane ruchem technologicznym, jak również sposobem monitoringu prowadzonych działań na każdym szczeblu, tj; technologii, przebiegu strumieni odpadów, monitoringu środowiska oraz monitoringu zużywanych nośników energii oraz materiałów.
III. planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami;	Spełni	W Instalacjach wprowadzi się dla pracowników przydział zadań i obowiązków, z określeniem odpowiedzialności za ich realizację. Pracownicy będą uczestniczyć w szkoleniach branżowych. Procesy technologiczne będą podlegać kontroli na każdym etapie, z określeniem wydajności procesów w oparciu o statystykę i sprawozdawczość z prowadzonych procesów technologicznych. Instalacje będą posiadać programy konserwacji stosowanych maszyn i urządzeń, uwzględniające terminy przeglądów, napraw i remontów. Procesy przetwarzania odpadów prowadzone będą w zgodzie z obowiązującymi przepisami prawa.
IV. wdrożenie procedur;	Spełni	Celem budowy i eksploatacji przedmiotowych Instalacji będzie spełnienie wymogów ochrony środowiska, przy zachowaniu zasady jej opłacalności.
V. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących;	Spełni	
VI. przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności;	Spełni	
VII. śledzenie rozwoju czystszych technologii;	Spełni	
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;	Spełni	Dla Instalacji zostanie opracowana instrukcja technologiczno-ruchowa, która przewiduje systemy ochronne dla Instalacji oraz środowiska na wypadek chwilowych przestoi, rozruchu i zamknięcia i awarii. W zakładzie będzie znajdował się dziennik pracy Instalacji, w którym będą wpisywane zdarzenia odbiegające od normalnych, takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp.
IX. regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;	Spełni	
X. zarządzanie strumieniem odpadów (BAT 2);	Spełni	Dla potrzeb sprawozdawczych, będą prowadzone bilanse przetworzonych odpadów. Bilanse uwzględnią masę odpadów przyjętych, przetworzonych, wytworzonych, jak również przekazanych do odzysku lub unieszkodliwienia.
XI. wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych (BAT 3);	Spełni	Emisja zorganizowana powstawać będzie z kogeneracji. Nie planuje się monitoringu strumieni gazów odlotowych - przy planowanej technologii nie jest to wymagane. Ścieki bytowe odprowadzane będą do istniejącej kanalizacji OLB, nie przewiduje się powstawania ścieków technologicznych.
XII.	Spełni	
XIII. plan zarządzania pozostałościami (zob. opis w sekcji 6.1 BAT22);	Spełni	Technologia procesu ogranicza możliwość wykorzystania odpadów jako materiał do prowadzenia procesów technologicznych.
XIV. plan zarządzania w przypadku awarii (zob. opis w sekcji 6.1);	Spełni	Dla zakładu sporządzony będzie operat przeciwpożarowy opisujący warunki ochrony

XV. plan zarządzania odorami (BAT 12);	Spełni	przeciwpożarowej.
XVI. plan zarządzania hałasem i wibracjami (BAT 17).	N.d.	Stężenie odorów – raz na 6 miesięcy Zakład nie planuje wdrażania planu zarządzania hałasem i wibracjami. Zastosowane urządzenia/maszyny i kontenery w obudowie tłumiącej zapewnia w sposób optymalny ograniczenia emisji akustycznych. Z uwagi na brak możliwości powstawania uciążliwości w wyniku funkcjonowania zakładu nie przewiduje wykonanie pomiarów emisji hałasu z częstotliwością. W związku z powyższym sporządzenie planu zarządzania hałasem i wibracjami nie jest docelowe.

1.2. BAT 2 - Stosowanie wszystkich poniższych technik

Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór.	Spełni	Weryfikacja dostarczanych do Instalacji odpadów prowadzona będzie dwuetapowo: I - na wadze samochodowej, poprzez weryfikację dostawcy oraz deklarowanego składu i ilości odpadów, II - po wyładunku odpadów w miejscu ich przyjęcia na Instalacjach. W przypadku niezgodności deklarowanego i rzeczywistego składu odpadów, zarządzający odmówi ich przyjęcia i zwróci odpady dostawcy, bądź jeśli faktyczny rodzaj odpadów będzie odpowiadał innemu rodzajowi dopuszczonemu do przetworzenia tych odpadów na Instalacjach dokonana zostanie zmiana kodu tych odpadów za zgodą ich dostawcy.
Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru.	Spełni	Procedury przyjęcia odpadów będą wynikać głównie z ich charakteru i pochodzenia. W zależności od tego, odpady będą kierowane do różnych procesów ich obróbki.
Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów.	Spełni	Odpady będą poddawane poszczególnym procesom przetwarzania w oparciu o ocenę dokonywaną przez obsługę Instalacji. Przyjęciu odpadów towarzyszyć będzie stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi w dokumentach odpadami i wzrokowa weryfikacja rodzaju dostarczanych odpadów. Po sprawdzeniu rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie Instalacji, kierowane będą one do odpowiedniej części Instalacji celem wyładunku.
Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia.	Spełni	W zakładzie będzie funkcjonował system, w oparciu, o który w pierwszej kolejności obróbce poddawane będą odpady mogące ulec przemianom biologicznym.
Zapewnienie segregacji odpadów.	Spełni	Odpady będą poddawane poszczególnym procesom przetwarzania w oparciu o ocenę dokonywaną przez obsługę Instalacji. Przyjmowane odpady będą kierowane w sposób selektywny do dedykowanych części Instalacji i magazynowane oddzielnie.
Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów.	N.d.	W Instalacjach nie planuje się łączenia różnych grup odpadów. Do Instalacji będą wchodziły jednorodne strumienie odpadów.
Sortowanie dostarczanych odpadów stałych.	Spełni	Przyjmowane odpady będą kierowane w sposób selektywny do dedykowanych części Instalacji i magazynowane oddzielnie.

1.3. BAT 3 - Ustanowienie i prowadzenie wykazu strumieni ścieków i gazów odlotowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego

Informacje dotyczące charakterystyki odpadów, które mają zostać przetworzone, oraz procesów przetwarzania odpadów.	Spełni	Do Instalacji przyjmowane będą wyłącznie te grupy odpadów co, do których będzie istniała pewność o możliwości ich obróbki, jak również pozbycia się wytworzonych odpadów. Po sprawdzeniu rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie Zakładu, kierowane będą one do odpowiednich Instalacji celem wyładunku. Informacje o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, będzie przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami. System analizy próbek polegać będzie na ocenie wzrokowej i odniesieniu wyników oceny do informacji zawartych w Kartach przekazania odpadów.
Informacje na temat cech charakterystycznych ścieków.	N.D.	Nie przewiduje się powstawania ścieków technologicznych, odcieki z miejsca magazynowania odpadów będą kierowane do instalacji biogazowni (obieg zamknięty).
Informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych.	N.D.	Emisja niezorganizowana: Emisja niezorganizowana na terenie zakładu ograniczać się będzie do poruszania się pojazdów. spalin z pojazdów poruszających się po terenie inwestycji tj: ciężarowych dostarczających odpady. Ładowarka – będzie poruszała się wyłącznie wewn. zamkniętej hali odpadów. Emisja niezorganizowana nie jest ewidencjonowana. Emisja zorganizowana: Kogenerator – spalanie biogazu.

1.4. BAT 4 - Ograniczenie ryzyka związanego z magazynowaniem odpadów

Zoptymalizowane miejsce magazynowania.	Spełni	Miejsca magazynowania będą usytuowane w taki sposób, aby zminimalizować zbędne postępowanie z odpadami na terenie Instalacji (np. dwukrotne lub wielokrotne postępowanie z tymi samymi odpadami lub niepotrzebnie wydłużone odległości przemieszczania na terenie zakładu). Organizacja wewnętrznego transferu odpadów wyeliminuje ich dwukrotne przewożenie w obrębie Instalacji. Miejsce magazynowania odpadów półpłynnych zorganizowane będzie bezpośrednio przy hali substratów, z bezpośrednim zrzutem z cystern do zbiornika na substraty płynne.
Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania.	Spełni	Ilość przechowywanych odpadów będzie regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania, sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów będzie wyraźnie udokumentowany Miejsca magazynowania odpadów na terenie Zakładu będą oznaczone nazwą i kodem odpadu.
Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi.	N.D.	Na Instalacjach nie będą przetwarzane, magazynowane ani przyjmowane odpady niebezpieczne.

1.5. BAT 5 - Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów, BAT polega na opracowaniu i wdrożeniu procedur postępowania i przemieszczania

Postępowanie z odpadami i przemieszczania ich w odpowiednie miejsce magazynowania lub przetwarzania.	Spełni	Po sprawdzeniu rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie Instalacji, kierowane będą do odpowiedniej Instalacji celem wyładunku. Personel kierowniczy będzie posiadał pełną wiedzę odnośnie stosowanych w zakładzie procesów technologicznych przyporządkowanych różnym rodzajom dostarczanych odpadów. Wiedza ta pozwalać będzie na właściwe kierowanie strumieniem odpadów.
--	---------------	--

2. Monitorowanie

2.1. BAT 6 - W przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie ścieków 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- nie przewiduje się emisji do wody.

2.2. BAT 7 - W ramach BAT należy monitorować emisje do wody co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

Nie dotyczy – nie przewiduje się emisji do wody.

2.3. BAT 8 - W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej

Planuje się monitoring zgodnie z poniższą tabelą:

Pył – raz na 6 miesięcy.	spełni	Przeprowadzona w Rapocie analiza wykazała brak przekroczeń w zakresie pyłów.
Całkowite LZO – raz na 6 miesięcy.	spełni	Przeprowadzona w Rapocie analiza wykazała brak przekroczeń w zakresie LZO
H ₂ S – raz na 6 miesięcy.	spełni	Przeprowadzona w Rapocie analiza wykazała brak przekroczeń w zakresie H ₂ S
NH ₃ – raz na 6 miesięcy.	spełni	Przeprowadzona w Rapocie analiza wykazała brak przekroczeń w zakresie NH ₃
Stężenie odorów – raz na 6 miesięcy.	spełni	Emisja odorów monitorowana będzie raz w roku w okresie

		letnim przy zastosowaniu badań metodą olfaktometrii dynamicznej lub badań chromatografii gazowej zapewniających uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej. Wyniki pomiarów przekazywane będą do Marszałka Województwa oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska
--	--	--

Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH₃, odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)	Proces przetwarzania odpadów
NH ₃ ⁽¹⁾ ⁽²⁾	mg/Nm	0,3–20	Wszystkie rodzaje biologicznego przetwarzania odpadów
Stężenie odorów ⁽¹⁾ ⁽²⁾	ouE/Nm ³	200–1 000	
Pył	mg/Nm ³	2–5	Mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
Całkowite LZO	mg/Nm ³	5–40 ⁽³⁾	

- (1) Zastosowanie ma poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami dla NH₃ albo poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami dla stężenia odorów.
- (2) Wskazany poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami nie ma zastosowania do przetwarzania odpadów składających się głównie z obornika.
- (3) Dolną granicę zakresu można osiągnąć, stosując utlenianie termiczne.

2.4. BAT 10 - W ramach BAT należy okresowo monitorować emisje odorów

Monitorowanie.	Spełni	Stężenie odorów – raz na 6 miesięcy Emisja odorów monitorowana będzie raz w roku w okresie letnim przy zastosowaniu badań metodą olfaktometrii dynamicznej lub badań chromatografii gazowej zapewniających uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej. Wyniki pomiarów przekazywane będą do Marszałka Województwa oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska
----------------	--------	--

2.5. 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.	Spełni	Pomiar zużycia energii elektrycznej prowadzony będzie za pomocą licznika zużycia energii elektrycznej Prowadzony będzie pomiar czasu pracy Instalacji przy pomocy liczników godzin pracy sprzętu i urządzeń lub raportów pracy sprzętu i urządzeń, prowadzone będą bilanse przetworzonych i wytworzonych odpadów. Przyjęta przez Spółkę technologia odzysku odpadów, nie zakłada zużycia wody wodociągowej do celów technologicznych, jedynie dla potrzeb bytowych – kontener dla kierowców.
----------------	--------	---

3. Emisje do powietrza

3.1. 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

Z uwagi na charakter prowadzonej działalności polegającej na biologicznym przetwarzaniu odpadów jako substratów, zakład planuje stosowanie niżej wymienionych technologii, które neutralizują związki złowne na etapie procesu przetwarzania odpadów:

- Substrat stały- odpad zostanie rozładowany w zamkniętej hali do magazynowania odpadów, do boksów dedykowanych, a płynny do szczelnego zbiornika na substraty płynne-odpady.
- W przypadku niepożądanego wycieku, w miejscu załadunku przewidziana zostanie kratka z kanalizacją zintegrowaną ze studzienką na odcieki.

3.2. BAT 13 - W celu zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację

Minimalizowanie czasu magazynowania.	Spełni	W Instalacjach funkcjonować będzie system, w oparciu, który w pierwszej kolejności obróbce poddawane będą odpady mogące ulec przemianom biologicznym.
--------------------------------------	---------------	---

3.3. BAT 14 - W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik

a	Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych.	Spełni	Zostanie wprowadzone ograniczenie prędkości ruchu kołowego na terenie Instalacji.
d	Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych	Spełni	Magazynowanie i przetwarzanie odpadów mogących powodować emisje rozproszone odbywa się w zamkniętych obiektach lub obudowanych urządzeniach. Ewentualna emisja gromadzona i kierowana jest za pomocą wyciągów powietrznych lub systemów zasysania powietrza z odpowiednią redukcją emisji.
f	Obsługa techniczna.	Spełni	Będą prowadzone regularne kontrole i przeglądy Instalacji.
g	Czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady.	Spełni	Będzie realizowane czyszczenie w razie potrzeby posadzki w hali substratów.

3.4. 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 poniższe techniki.

a	Właściwa konstrukcja zespołu urządzeń	Spełni	Zapewniony będzie system odzysku gazu z wystarczającą wydajnością i wykorzystywane zawory bezpieczeństwa o wysokim poziomie integralności.
b	Zarządzanie zespołem urządzeń	Spełni	Bilansowanie systemu gazowego i zastosowanie zaawansowanej kontroli procesu.

3.5. 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 poniższe techniki.

a	Prawidłowa konstrukcja urządzeń do spalania gazu w pochodni	Spełni	Zastosowana będzie optymalizacja wysokości i ciśnienia, wspomaganie parą, powietrzem lub gazem, rodzaj końcówek pochodni, itp. w celu umożliwienia bezdymnego i skutecznego działania oraz zapewnienia efektywnego spalania nadwyżek gazów
b	Monitorowanie i rejestrowanie danych w ramach zarządzania pochodniami	Spełni	Zakład będzie monitorował spalanie gazu, np. ilość, skład, ciepło zawarte w gazie, oraz rejestruje dane w ramach zarządzania pochodnią.

4. Hałas i wibracje

4.1. 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

Plan zarządzania hałasem.	N.d.	Zakład nie planuje wdrażania planu zarządzania hałasem i wibracjami. Zastosowane urządzenia/maszyny i kontenery w obudowie tłumiącej zapewnia w sposób optymalny ograniczenia emisji akustycznych.
---------------------------	-------------	--

4.2. BAT 18 - W celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację

Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków.	Spełni	Lokalizacja Instalacji będzie znajdować się w terenie niezamieszkanym na terenie istniejącej OLB Konin w miejscu planowanej wcześniej Biogazowni, na którą otrzymano decyzję o środ. Uwarunkowaniach i decyzję lokalizacyjną.
Środki operacyjne.	Spełni	Emisja hałasu zostanie ograniczona poprzez sukcesywną kontrolę i konserwację urządzeń; obsługa urządzeń realizowana będzie przez przeszkolony personel
Mało hałaśliwy sprzęt.	Spełni	W ramach możliwości na obszarze Instalacji wykorzystywane będą urządzenia mało hałaśliwe

Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji.	Spełni	Procesy odbywać się będą w obiektach zamkniętych co zminimalizuje emisję hałasu.
Redukcja hałasu.	Spełni	Redukcja hałasu realizowana będzie przy stosowaniu biernej ochrony przed hałasem poprzez wykorzystanie ścian hali jako ekranów dla źródeł hałasu, oraz kontenerów z obudową tłumiącą.

5. Emisje do wody

5.1. 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 poniższych technik

Gospodarka wodna.	Spełni	Nie planuje się powstawania ścieków technologicznych – odcieki z miejsca magazynowania odpadów w hali będą trafiały do instalacji biogazowni (obieg zamknięty). Wody opadowe z placu przed halą substratów z uwagi na potencjalne zanieczyszczenie będą kierowane bezpośrednio do istniejącej instalacji OLB Konin. Ścieki socjalne z kontenera socjalnego dla kierowców do instalacji istniejącej OLB Konin.
Recykulacja wody.	N.d.	Nie przewiduje się zapotrzebowania na wodę w Instalacji. Substraty stałe i płynne będą zapewniały odpowiedni materiał strukturalny na potrzeby Biogazowni.
Powierzchnia nieprzepuszczalna.	Spełni	Plac manewrowy i magazynowy we wnętrzu hali substratów wykonane będą jako szczelne. W hali z posadzki będą ujmowane odcieki z miejsca magazynowania oraz w razie konieczności mycia-woda z mycia posadzki. Wody opadowe z placu przed halą substratów z uwagi na potencjalne zanieczyszczenie będą kierowane bezpośrednio do istniejącej instalacji OLB Konin
Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu.	Spełni	Poziom napełnienia zbiorników będzie kontrolowany i analizowany w odstępach czasu
Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów.	Spełni	Magazynowanie odbywać będzie się w zadaszonej hali przyjęcia substratów, oraz odpady półpłynne/płynne w zbiorniku zamkniętym zlokalizowanym bezpośrednio przy ww. hali. Nie przewiduje się innych miejsc magazynowania odpadów.
Segregacja ścieków.	Spełni	Na terenie Zakładu będą powstawać ścieki socjalno-bytowe (kontener socjalny dla kierowców), kierowane bezpośrednio do istniejącej instalacji OLB. W hali z posadzki będą ujmowane odcieki z miejsca magazynowania oraz w razie konieczności mycia-woda z mycia posadzki. Wody opadowe z placu przed halą substratów z uwagi na potencjalne zanieczyszczenie będą kierowane bezpośrednio do istniejącej instalacji OLB Konin
Odpowiednia infrastruktura odwadniająca.	Spełni	
Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków.	Spełni	Prowadzony będzie regularny monitoring urządzeń do zbierania ścieków pod kątem potencjalnych awarii.

Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego.	Spełni	Na potrzeby odcieków (oraz w razie potrzeby mycia-ścieków z mycia posadzki) z miejsca gromadzenia odpadów w hali substratów zaprojektowani SO – studnię odcieków.
---	--------	---

5.2. BAT 20 - Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oczyszczać wodę, stosując odpowiednią kombinację poniższych technik

Oddzielanie fizyczne, np. kraty, sita, piaskowniki, separatory tłuszczów, rozdzielanie faz oleju i wody lub osadniki wstępne.	N.d.	Wody opadowe z placu przed halą substratów z uwagi na potencjalne zanieczyszczenie będą kierowane bezpośrednio do istniejącej instalacji OLB Konin, nie jest wymagane wcześniejsze ich podczyszczanie.
---	------	--

6. Emisje powstające w wyniku awarii i incydentów

6.1. BAT 21 - Aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki w ramach planu zarządzania w przypadku awarii

Instalacja do beztlenowej fermentacji, która będzie funkcjonować w ramach Zakładu, nie będzie stwarzać zagrożenia wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i nie jest zaliczana do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia awarii.

Zapobieganie awarii przemysłowej polegać będzie na przestrzeganiu warunków eksploatacji, przepisów z zakresu bezpieczeństwa i higieny pracy oraz procedur wewnętrznych.

Zastosowany zostanie centralny, mikroprocesorowy system sterujący oraz monitorujący procesy.

Dla zakładu sporządzony będzie operat przeciwpożarowy opisujący warunki ochrony przeciwpożarowej.

Sporządzony będzie plan ewakuacyjny dla całej instalacji. Instalacja wyposażona zostanie w następujące instalacje użytkowe: Elektryczną; piorunochronną.

Środki ochrony.	Spełni	Zakład będzie posiadał instrukcje postępowania w przypadku wystąpienia awarii. Plany awaryjne dla poszczególnych Instalacji oraz procedury postępowania w przypadku zaistnienia awarii będą aktualizowane każdorazowo po zaistnieniu awarii, a także sprawdzana będzie raz w roku ich aktualność. Zakład będzie wykonywał symulację awarii lub sytuacji niebezpiecznej na terenie Instalacji.
Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii.	Spełni	
System rejestracji i oceny incydentów/awarii.	Spełni	

7. Efektywne wykorzystanie materiałów

7.1. BAT 22 - Aby zapewnić efektywne wykorzystanie materiałów, w ramach BAT należy zastępować materiały odpadami.

Odpady wykorzystuje się zamiast innych materiałów.	Spełnia	Instalacja służy do przetwarzania odpadów. Technologia procesu ogranicza możliwość wykorzystania odpadów jako materiał do prowadzenia procesów technologicznych.
--	---------	--

8. Efektywność energetyczna

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

Plan racjonalizacji zużycia energii	Spełnia	Zostanie opracowany i wdrożony plan racjonalizacji zużycia energii.
Rejestr bilansu energetycznego	Spełnia	Rejestracja zużycia energii będzie prowadzona na podstawie faktur rozliczeniowych z dostawcą prądu. Rejestr dostosowany będzie do specyfiki przetwarzania odpadów pod względem przeprowadzonych procesów, przetwarzanych strumieni odpadów

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

Emisje do powietrza

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

Zastosowano BAT 14d, powyższe nie dotyczy.

9.2. 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 poniższe techniki

W razie wystąpienia niebezpiecznych przedmiotów w strumieniu odpadów, zakład usunie je przed przetworzenia i bezpiecznie zmagazynuje, a następnie przekaze uprawnionemu podmiotowi.

10. Ogólne konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu biologicznego przetwarzania odpadów

10.1. BAT 33 – Aby ograniczyć emisje odorów oraz poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy dokonywać selekcji odpadów dostarczonych do przetworzenia.

Zakład prowadzić będzie selekcję dostarczanych odpadów na teren instalacji. Kontrola odbywać się będzie na wjeździe na teren. Do instalacji przyjmowane są wyłącznie te grupy odpadów co, do których istnieje pewność o możliwości ich obróbki, jak również pozbycia się wytworzonych odpadów. Masa dostarczanych odpadów uwzględnia moce magazynowe, przerobowe i wysyłkowe instalacji. Procedury przyjęcia odpadów wynikają głównie z ich charakteru i pochodzenia.

10.2. BAT 34 – Aby ograniczyć emisje zorganizowane pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H₂S i NH₃, do powietrza, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.

Adsorpcja.	Nie dotyczy	
Filtr biologiczny.	Nie dotyczy	-
Filtr tkaninowy.	Spełnia	Projektuje się filtry węglowe.
Utlanie termiczne.	Nie dotyczy	-
Oczyszczanie na mokro.	Nie dotyczy	-
Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH ₃ , odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów.		
NH ₃	0,3-20 mg/Nm ³	
Stężenie odorów	200-1000 mg/Nm ³	
Pył	2-5 mg/Nm ³	
Całkowite LZO	5-40 mg/Nm ³	

11. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do beztlenowego przetwarzania odpadów

11.1. BAT 38 - Aby ograniczyć emisje do powietrza oraz poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy monitorować lub kontrolować kluczowe parametry odpadów i procesów.

Zastosowanie automatycznego systemu monitorowania w celu:

- zapewnienia stabilnego działania komory fermentacyjnej,
- ograniczenia do minimum trudności eksploatacyjnych,
- zapewnienia wystarczająco wczesnego ostrzegania o awariach systemu, które mogą prowadzić do utraty szczelności i wybuchów.

Powyższy system obejmuje monitorowanie kluczowych parametrów odpadów i procesów:

- 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,
- poziomowi cieczy i piany w komorze fermentacyjnej.

Instalacja beztlenowego przetwarzania odpadów pracować będzie 24h/7, w związku z czym cała instalacja będzie monitorowana w trybie ciągłym poprzez instalację znajdującą się w kontenerze technicznym. Instalacja jest automatycznie kontrolowana za pomocą systemu SCADA.

System automatycznego monitoringu informować będzie o ewentualnych niedoborach czy wzroście niepożądanych parametrów bądź usterkach tak, że zespół wyspecjalizowanych pracowników będzie mógł odpowiednio szybko reagować i uniknąć awarii.

12. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

12.1. BAT 39 - Aby ograniczyć emisje do powietrza, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki.

Aby ograniczyć emisje do powietrza, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki.		
Segregacja strumieni gazów odlotowych.	spełnia	Powietrze procesowe odprowadzane na filtry węglowe
Recyrkulacja gazów odlotowych.	N.d	-