

HT Recycling Oy

Jätteen käsittelyn seuranta- ja tarkkailusuunnitelma

Sisällysluettelo

1. Käsiteltäviksi hyväksytyt jätteet
2. Vastaanotto- ja käsittelyprosessin kuvaus
 - 2.1 Vaakaus
 - 2.2 Tulotarkastus
 - 2.3 Lajittelu
 - 2.4 Syöttö paalaukseen
 - 2.5 Paalaus
 - 2.6 Varastointi
 - 2.7 Toimitus asiakkaalle tai jatkokäsittelyyn
3. Toimet päästöjen ja käsittelyssä syntyvien jätteiden tarkkailun järjestämiseksi ja laadun selvittämiseksi
4. Toiminta häiriö-, vaara-, ja poikkeuksellisissa tilanteissa mukaan lukien korjaavat toimet
5. Käsittelyssä syntyvien jätteiden käsittelymenetelmät ja -paikat
6. Käsittelystä vastuussa olevat henkilöt ja toimet heidän perehdyttämisekseen
7. Muut vastaavat seurannan ja tarkkailun järjestämiseksi tarpeelliset seikat

1. Käsiteltäviksi hyväksytyt jätteet

Stena Recycling Oy toimii graafisten papereiden tuottajavastuuorganisaationa. HT Recycling Oy vastaanottaa ja käsittelee keräyspaperia ja -kartonkia, teollisuudessa ja yhdyskunnissa syntyvää paperi-, kartonki-, puu-, muovi-, lasi-, metalli-, SER-, raksa-, ja energiajätettä.

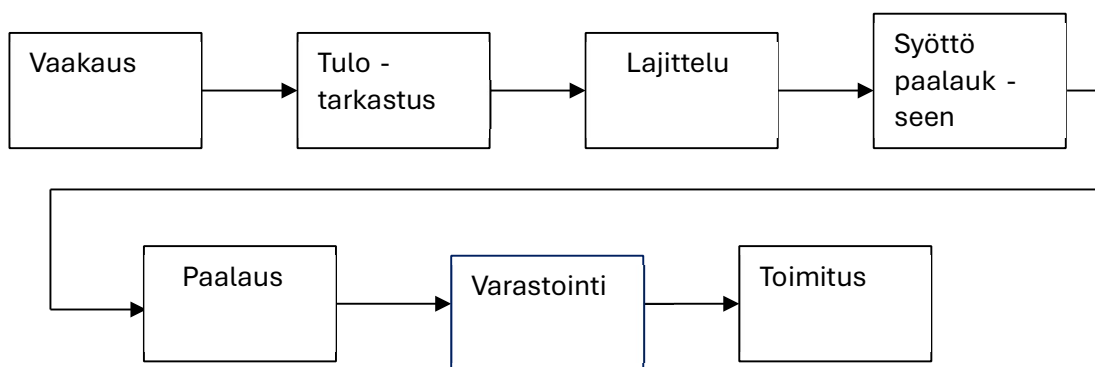
Kierrätysmateriaalit toimitetaan teollisuuden raaka-aineiksi tai kierrätyspolttoaineeksi, jatkokäsittelyyn muille laitoksille tai muuhun hyötykäyttöön. Hyötykäyttöön kelpaamattomat materiaalit toimitetaan loppusijoitukseen. HT Recycling Oy toimii myös jätteiden pienerien vastaanotto-pisteinä. Materiaalien lajittelutoiminnoissa muodostuu hylkyjätettä, pölyä sekä oman toiminnan yhdyskuntajätettä.

Sekametallit vastaanotetaan metalleille tarkoitetulle alueelle jossa nämä lajitellaan, leikataan ja toimitetaan jatkojalostukseen. Autot kuivataan ja puretaan hallin sisällä ja sen jälkeen siirretään pihalle odottamaan kuljetusta murskaamoon. Sähkökaapelit kuoritaan sisätiloissa koneellisesti. Värimetallit lajitellaan ja puhdistetaan lajitteluhallissa.

Tuotantoyksikön käsiteltäviksi hyväksytään ympäristöluvassa määritetyt jätejakeet.

2. Vastaanotto- ja käsittelyprosessin kuvaus

Yksikön päätuotantoprosessi voidaan jakaa seitsemään eri prosessivaiheeseen, jotka ovat: vaakaus, tulotarkastus, lajittelu, syöttö paalaukseen, paalaus, varastointi ja toimitus.



Tiettyjen jätejakeiden siirtokuormaustoiminnoissa syöttö paalaukseen ja paalaus jäävät pois.

2.1 Vaakaus

Vaakaus suoritetaan joko autovaa'alla tai astiavaa'alla. Vaa'alla rekisteröidään auton rekisterinumero, toimittaja ja laji. Punnitus rekisteröidään tietokoneelle vähintään +/- 20 kg:n tarkkuudella. Vaakaus suoritetaan kaikista tulevista ja lähtevistä kuormista. Tiedostoista voidaan tehdä erilaisia tuote-, asiakas- ja autokohtaisia raportteja.

2.2 Tulotarkastus

Materiaalit vastaanotetaan pihalle tai tuotantohalliin omille vastaanottoalueille. Tulotarkastus suoritetaan kaikista tulevista kuormista. Tarkastuksella pyritään määrittämään tulleen materiaalin laatu ja kontrolloimaan toimittajien ilmoittamaa tavaraa. Jos tavara ei vastaa ilmoitettua laatua, reklamoidaan siitä toimittajaa suullisesti tai kirjallisesti. Reklamointi aiheuttaa tavaraerän hylkäämisen, painon vähennyksen tai lajimuutoksen. Alueella on tallentava kameravalvonta, jonka avulla mahdolliset virhetoiminnot voidaan selvittää.

2.3 Lajittelu

Materiaalit ostetaan syntypaikkalajiteltuna. Lajittelua suoritetaan, jos materiaalissa huomataan epäpuhtauksia. Materiaalista poistetaan vieraat jakeet, esim. ruskea pahvi ja kartonki sekä konttoripaperi ja kotitalousjäte. Lajittelu tapahtuu käsin tai pyöräkuormaajalla Lajitteluhylky toimitetaan jatkokäsittelyyn.

Tuotteina syntyy lajiteltuja paperi- ja pahvijakeita, jotka toimitetaan hyötykäyttöön. Puhdas paperi ja pahvi toimitetaan hyödynnettäväksi materiaalina ja likainen paperi ja pahvi toimitetaan energiahyötykäyttöön.

2.4 Syöttö paalaukseen

Syöttö paalauksen tehdään pyöräkuormaajilla tai trukeilla. Tavara työnnetään kuljettimelle, josta se ohjautuu paalaukoneelle.

2.5 Paalaus

Paalausta suoritetaan yksiköstä riippuen joko kahdella tai yhdellä paalaukoneella. Osa materiaaleista toimitetaan paalaamatta irtotavarana tai kuljetusastioissa. Samoin vastaanotetaan rullia, jotka toimitetaan jatkokäsittelyyn tai käsitellään yksikössä leikkaamalla tai murskaamalla ja erottamalla hylsyet erilleen paperista.

Paalaus koneiden kapasiteetti on n. 20-50 tonnia / tunnissa / kone.

Työntövoima koneessa on n. 80- 200 tonnia, jolla saavutetaan noin 500 - 1200 kg:n keskipaino paalille. Valmiin paalin mitat vaihtelevat riippuen paalaus koneesta välillä 75 – 110 x 70 - 110 x 150 cm – 200 cm (k x l x p).

2.6 Varastointi

Laadusta riippuen materiaali varastoidaan joko irtonaisena, astioissa tai paalattuna niille osoitettujen varastopaikkojen mukaisesti sisällä tuotantohallissa tai katoksessa. Osa materiaaleista varastoidaan kuljetusastioissa yksikön pihalla.

Valmiit paalit tai lajiteltu irtonainen tavara varastoidaan tiiviissä pinoissa ennen toimittamista asiakkaalle tai jatkokäsittelyyn.

2.7 Toimitus asiakkaalle tai jatkokäsittelyyn

Valmis tavara toimitetaan asiakkaille pääasiassa rekoilla. Tavara lastataan pyöräkuormaajilla tai trukeilla, joissa on paalien käsittelyyn hankitut paalipihdit. Materiaalia toimitetaan myös irtonaisena, jolloin lastaus suoritetaan pyöräkuormaajalla, joka on varustettu irtomateriaalin lastaukseen soveltuvalla kauhalla.

2.8 Rengaskäsittely

Työntekijän on vastaanotettava jokainen kuorma ja silmämääräisesti tarkistettava materiaalin laatu. Terminaaliin vastaanotetaan lähtökohtaisesti vastaan vain käytöstä poistettuja vanteita ja renkaita. Mikäli kuormassa on muuta epäkuranttia materiaalia, niin ko. kuorma on valokuvattava ja asiasta on **välittömästi** ilmoitettava Tilaajalle.

Renkaiden vastaanoton ja laadun tarkistamisen jälkeen renkaat varastoidaan aumoina. Työntekijä vastaa aumojen rakentamisesta ja niiden asiallisesta hoidosta. Auman rakenteellinen koko on leveydeltään noin 10-15 metriä ja korkeudeltaan noin 3 metriä. Aumojen rakenteissa huomioidaan paloviranomaisen määräykset ja niiden väliin on jätettävä pelastustie. Varastoinnissa on myös varmistettava, että muut mahdollisesti lähellä olevat materiaalit eivät pääse sekoittumaan rengasmateriaaliin, eikä

paloturvallisuutta vaaranneta. Varastoitaessa ja käsiteltäessä renkaita on aina huomioitava vähimmäisvaatimuksena sovellettavien lakien ja asetusten työturvallisuus- ja ympäristömääräykset ja sovellettava aina voimassa olevia määräyksiä.

Työntekijä kiinnittää erityistä huomiota terminaalin paloturvallisuuteen ja valvoo säännöllisin tarkastuksin mm. aumojen kokoa ja kuntoa sekä palokujia. Työntekijä vastaa terminaalin siisteydestä ja selkeydestä.

3. Toimet päästöjen ja käsittelyssä syntyvien jätteiden tarkkailun järjestämiseksi ja laadun selvittämiseksi

Päästöjä ja jätteitä arvioidaan pääsääntöisesti aistinvaraisesti (ks. kohta 2.2 tulotarkastus). Aistinvaraisesti arvioidaan roskaantumista, pölyä, hajua ja melua.

Tarvittaessa tehdään melumittauksia ympäristölupaehtojen mukaisesti. Tarvittaessa tehdään hulevesien näytteenottoa ympäristölupaehtojen mukaisesti.

4. Toiminta häiriö-, vaara-, ja poikkeuksellisissa tilanteissa mukaan lukien korjaavat toimet

Häiriötapauksissa toiminta siirretään tarpeen mukaan Stenan muihin tuotantoyksiköihin. Häiriöstä tiedotetaan omalle henkilöstölle ja asiakkaille, ja pyritään minimoimaan häiriön haittavaikutukset rajoittamalla mahdollisuuksien mukaan materiaalien vastaanottoa häiriön kohteena olevaan tuotantoyksikköön.

Toimintasuunnitelman laatii tapauskohtaisesti tuotantopäällikkö yhteistyössä tuotannon esimiehen kanssa.

Tilanteen palattua normaaliksi tiedotetaan asiasta omalle henkilökunnalle ja tarpeen mukaan asiakkaille.

5. Käsittelyssä syntyvien jätteiden käsittelymenetelmät ja –paikat

Tuotantoyksikön toimittamat ”tuotteet” menevät pääsääntöisesti paperi- kartonki-, energia-, muovi-, metalliteollisuudelle. Vaaralliset jätteet ja sekajätteet toimitetaan asianmukaisen käsittelyluvan omaaville käsittelijöille.

6. Käsittelystä vastuussa olevat henkilöt ja toimet heidän perehdyttämisekseen

Tuotanto- materiaalikäsittelypäällikkö: Jan-Erik Hagnäs

Tuotannon esimies: Tommi Tikkakoski

Tehtäviin perehdyttäminen tehdään koulutussuunnitelman ja vuosittaisten kehityskeskusteluiden kautta.

7. Muut vastaavat seurannan ja tarkkailun järjestämiseksi tarpeelliset seikat

HT Recycling Oy:n tuotantoyksikön toiminta edellyttää ympäristölupaa.
Ympäristöluvan tarkistusneuvottelut tehdään lupaehtojen mukaisesti.