


	PROCEDURA nr P-02.01				Nr punktu normy
	Procedura sortowania odpadów w sortowni				ISO 14001:2005 4.4.6
Działanie	Imię i nazwisko	Stanowisko	Data	Podpis	Ob. n4 6
Opracował	Andrzej Remiszewski	Pełnomocnik Zarządu ds. ISO	30.10.12		procesy 02.01 02.02
Uzgodnił	Andrzej Kupski	Z-ca Dyr. ds. Zagospodarowania Odpadów	30.10.12		
Zatwierdził	Cezary Jakubowski	Zarząd Spółki	31.10.2012		

WYKAZ ZMIAN

Punkty dokumentu w których dokonano zmiany	Opis zmiany	Data	Nr wydania
2; 3; 5; 6	Wprowadzono oznaczenia działów zgodnie z aktualną strukturą organizacyjną	24.11.2011	02
4	Słowa: „Kierownik PTK” zastąpiono przez: „Koordynator POI”	24.11.2011	02
6.2	Słowa: „Brygadzysta zapewnia właściwe rozstawienie ogrodzeń ochronnych przeciw rozwiewaniu odpadów,” zastąpiono przez: „Brygadzysta zapewnia dbałość o ochronę przeciw rozwiewaniu odpadów i utrzymanie porządku otoczenia sortowni,”	24.11.2011	02
6.3	Przedostatnie zdanie otrzymało treść: „Kierownik POS wprowadza dane dotyczące odpadów presortowanych w trakcie zakończonych zmian do Systemu Symfonia”	24.11.2011	02
6.4	Dodano:” W przypadku braku zasilania elektrycznego należy stosować I-04.01.01 „Instrukcja na wypadek braku lub ograniczenia zasilania w energię elektryczną. W przypadku skierowania pojazdu zgodnie z I-05.01.03 Instrukcja postępowania w przypadku stwierdzenia podwyższonej radiacji dostarczonych odpadach należy przestrzegać tej instrukcji.”	24.11.2011	02
8	Dodano: „I-04.01.01 „Instrukcja na wypadek braku lub ograniczenia zasilania w energię elektryczną.”	24.11.2011	02

Punkty dokumentu w których dokonano zmiany	Opis zmiany	Data	Nr wydania
2; 3; 5; 6	Wprowadzono oznaczenia działów zgodnie z aktualną strukturą organizacyjną	31.10.2012	03
6.5., 8	Słowa: „Instrukcja BHP Operator urządzeń do obróbki odpadów” zastąpiono przez: „Instrukcja BHP Sortowacz”	31.10.2012	03

1. Przedmiot i cel procedury

Przedmiotem procedury jest określenie zasad i trybu sortowania odpadów w sortowni zakładu „Eko Dolina” Sp. z o. o. w Łęczycach.

Celem procedury jest ustalenie zasad postępowania zapewniających ograniczenie możliwych oddziaływań na środowisko z uwzględnieniem możliwości technologicznych odzysku oraz unieszkodliwiania odpadów.

2. Zakres

Procedura dotyczy Działu Sortowni (ZOS) oraz obiektów nr 6, 22 i 22a a także zespołów ds.: Eksploatacji Kwater (ZOK) oraz Instalacji i Sprzętu (EIS).

3. Definicje i wyjaśnienia

Kierownik ZOS – należy także rozumieć Zastępcę Kierownika ZOS,

Mechanicy – należy także rozumieć elektromechanika - automatyka.

Warianty technologiczne pracy sortowni

Wariant 1 – praca pełnej linii sortowniczej - nadawa duża, kabina sortownicza wstępna, sito 1, kabina sortownicza duża, prasa, sito 2, separator pneumatyczny, kabina sortownicza mała, separator magnetyczny, linia kompostownicza, prasa,

Wariant 2 - dla sortowania makulatury z selektywnej zbiórki - nadawa duża, kabina sortownicza duża, prasa,

Wariant 3 – dla sortowania PET na kolory - nadawa mała, kabina sortownicza mała, prasa

Wariant 4 – w przypadku braku odbioru do kompostowni - nadawa duża, kabina sortownicza wstępna, sito 1, kabina sortownicza duża, prasa, sito 2, separator pneumatyczny, kabina sortownicza mała, separator magnetyczny, prasa,

Wariant 5 – praca równoległa dwóch linii - nadawa duża, kabina sortownicza duża, prasa, nadawa mała, kabina sortownicza mała, prasa,

Wariant 6 – dla prasowania surowców – boksy, ustawienie podajników na bezpośrednie zasilanie pras.

4. Odpowiedzialność

Kierownik ZOS – odpowiada za zapewnienie sprawnej organizacji pracy sortowni, a w szczególności za:

- Prawidłowy przebieg procesów sortowania,
- Nadzór i dbanie o prawidłową i ciągłą pracę linii,
- Nadzór nad codzienną kontrolą stanu technicznego i wyposażenia linii,
- Nadzór nad pozostałym sprzętem pracującym w hali sortowni,
- Prowadzenie ewidencji przerabianych odpadów i wysegregowanych surowców wtórnych.

Koordinator EIS - odpowiada za gotowość i stan techniczny ładowarek i samochodów.

Brygadziści zmiany odpowiada za:

- Dysponowanie pracowników na stanowiska,
- Organizację pracy linii,
- Proces uruchamiania linii,
- Wywóz i magazynowanie surowców,
- Utrzymanie czystości i porządku,
- Nadzór i dbanie o prawidłową i ciągłą pracę urządzeń i maszyn,
- Nadzór nad pozostałym sprzętem pracującym w hali sortowni.

Mechanicy odpowiadają za:

- Utrzymanie bieżące linii sortowniczej, w tym sprawność działania i czystość linii i pozostałego sprzętu,
- Codziennie sprawdzanie stanu technicznego urządzeń i maszyn,
- Przestrzeganie kompletności wyposażenia urządzeń i maszyn.

5. Diagram procedury

brak

6. Opis postępowania

6.1. Rozpoczęcie pracy

Kierownik ZOS określa harmonogram pracy sortowni oraz wariant technologiczny pracy linii, z uwzględnieniem podaży odpadów i ilości dostępnych pracowników.

Przed rozpoczęciem zmiany Mechanik dokonuje przeglądu kontrolnego linii sortowniczej.

Kierownik lub brygadziści dokonuje konfiguracji linii.

Brygadziści wyznacza zadania pracownikom, ustala parametry pracy linii. Uruchomienie linii następuje zgodnie z I-02.01.01 Instrukcja uruchamiania i wyłączenia linii sortowniczej.

6.2. Praca w trakcie zmiany

Brygadziści bieżąco nadzoruje pracę linii sortowniczej,

Brygadziści koordynuje pracę pras, sztaplarek, ładowarki i kierowców samochodów,

„EKO DOLINA”	P-02.01	Wydanie 03	Data emisji: listopad 2012	Strona 3 z 5
--------------	---------	------------	----------------------------	--------------

Brygadzysta zapewnia dbałość o ochronę przeciw rozwiewaniu odpadów i utrzymanie porządku otoczenia sortowni,

Mechanik na bieżąco kontroluje urządzenia, usuwa drobne awarie.

W kabinach następuje sortowanie na asortymenty określone przez Kierownika POS.

6.3. Zakończenie pracy

Brygadzysta zapewnia na zakończenie zmiany porządek na obiektach i linii sortowniczej. Zależnie od zmiany przekazuje linię sortowniczą Brygadziście kolejnej zmiany lub wyłącza linię zgodnie z I-02.01.01 Instrukcja uruchamiania i wyłączania linii sortowniczej.

O ile linia nie jest przekazywana kolejnej zmianie, Brygadzysta i Mechanik dokonują kontroli stanu zabezpieczenia linii oraz pozostałych urządzeń i hali sortowni.

Kierownik ZOS wprowadza dane dotyczące odpadów przesortowanych w trakcie zakończonych zmian do Systemu Symfonia.

6.4. Stany nadzwyczajne

W przypadku wystąpienia na linii sortowniczej odpadów niebezpiecznych, w tym medycznych stosuje się: I-02.01.02 Instrukcja postępowania w przypadku wystąpienia na linii sortowniczej odpadów niebezpiecznych, w tym medycznych.

W przypadku wystąpienia uszkodzenia linii pracownik, który to zauważy zatrzymuje natychmiast linię i powiadamia przełożonego. Mechanik (gdy to konieczne po konsultacji z przełożonym) przystępuje do usunięcia awarii lub wzywany jest serwis do naprawy urządzenia.

W przypadku braku zasilania elektrycznego należy stosować I-04.01.01 „Instrukcja na wypadek braku lub ograniczenia zasilania w energię elektryczną.

W przypadku skierowania pojazdu zgodnie z I-05.01.03 Instrukcja postępowania w przypadku stwierdzenia podwyższonej radiacji dostarczonych odpadach należy przestrzegać tej instrukcji.

6.5. Instrukcje BHP

Należy przestrzegać obowiązujących instrukcji BHP, w tym szczególnie:

Instrukcja BHP „Mechanik, elektromechanik”

Instrukcja BHP „Operator prasy Presona”

Instrukcja BHP „Sortowacz”

Instrukcja BHP „Operator wózka widłowego”.

7. Zapisy i przechowywanie

brak

8. Dokumenty związane

I-02.01.01 Instrukcja uruchamiania i wyłączania linii sortowniczej

I-02.01.02 Instrukcja postępowania w przypadku wystąpienia na linii sortowniczej odpadów niebezpiecznych, w tym medycznych

P-05.02 Procedura przyjmowania odpadów do zakładu i instrukcje z nią związane

I-04.01.01 „Instrukcja na wypadek braku lub ograniczenia zasilania w energię elektryczną.

„EKO DOLINA”	P-02.01	Wydanie 03	Data emisji: listopad 2012	Strona 4 z 5
--------------	----------------	------------	----------------------------	--------------

Instrukcje obsługi i konserwacji maszyn i urządzeń linii sortowniczej oraz pozostałych urządzeń – dokumentacja producenta.

Instrukcja BHP „Mechanik, elektromechanik”

Instrukcja BHP „Operator prasy Presona”

Instrukcja BHP „Sortowacz”

Instrukcja BHP „Operator wózka widłowego”.

9. Załączniki

brak