

DYREKTYWA KOMISJI 2012/49/UE**z dnia 10 grudnia 2012 r.****zmieniająca załącznik II do dyrektywy 2006/87/WE Parlamentu Europejskiego i Rady ustanawiającej wymagania techniczne dla statków żeglugi śródlądowej****(Tekst mający znaczenie dla EOG)**

KOMISJA EUROPEJSKA,

PRZYJMUJE NINIEJSZĄ DYREKTYWĘ:

uwzględniając Traktat o funkcjonowaniu Unii Europejskiej,

Artykuł 1

W dyrektywie 2006/87/WE wprowadza się zmiany zgodnie z załącznikiem do niniejszej dyrektywy.

uwzględniając dyrektywę 2006/87/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 12 grudnia 2006 r. ustanawiającą wymagania techniczne dla statków żeglugi śródlądowej i uchylającą dyrektywę Rady 82/714/EWG ⁽¹⁾, w szczególności jej art. 20 ust. 1 akapit pierwszy zdanie pierwsze,**Artykuł 2**

Państwa członkowskie posiadające śródlądowe drogi wodne, o których mowa w art. 1 ust. 1 dyrektywy 2006/87/WE, muszą wprowadzić w życie przepisy ustawowe, wykonawcze i administracyjne niezbędne do wykonania niniejszej dyrektywy najpóźniej do dnia 1 grudnia 2013 r. Niezwłocznie przekazują one Komisji tekst tych przepisów.

a także mając na uwadze, co następuje:

- (1) Od przyjęcia dyrektywy 2006/87/WE zmiany przepisów dotyczących inspekcji statków na Renie ustalane były zgodnie z art. 22 poprawionej Konwencji o Żegludze na Renie.
- (2) Należy dopilnować, aby wspólnotowe świadectwo zdolności żeglugowej, a także świadectwo statku wydawane zgodnie z art. 22 poprawionej Konwencji o żegludze na Renie, przyznawane były na podstawie wymagań technicznych gwarantujących równoważny poziom bezpieczeństwa.
- (3) Aby nie dopuścić do zakłócenia konkurencji lub wystąpienia różnic w poziomie bezpieczeństwa, zmiany w dyrektywie 2006/87/WE powinny wejść w życie tak szybko, jak to możliwe.
- (4) Należy zatem odpowiednio zmienić dyrektywę 2006/87/WE.
- (5) Środki określone w niniejszej dyrektywie są zgodne z opinią komitetu, o którym mowa w art. 7 dyrektywy Rady 91/672/EWG z dnia 16 grudnia 1991 r. w sprawie wzajemnego uznawania krajowych patentów żeglarskich uprawniających do przewozu rzeczy i osób żeglugą śródlądową ⁽²⁾,

Przepisy przyjęte przez państwa członkowskie zawierają odniesienie do niniejszej dyrektywy lub odniesienie takie towarzyszy ich urzędowej publikacji. Metody dokonywania takiego odniesienia określone są przez państwa członkowskie.

Artykuł 3Niniejsza dyrektywa wchodzi w życie w dniu jej opublikowania w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*.**Artykuł 4**

Niniejsza dyrektywa skierowana jest do państw członkowskich, które posiadają śródlądowe drogi wodne, o których mowa w art. 1 ust. 1 dyrektywy 2006/87/WE.

Sporządzono w Brukseli dnia 10 grudnia 2012 r.

W imieniu Komisji
José Manuel BARROSO
Przewodniczący

⁽¹⁾ Dz.U. L 389 z 30.12.2006, s. 1.

⁽²⁾ Dz.U. L 373 z 31.12.1991, s. 29.

ZAŁĄCZNIK

W załączniku II do dyrektywy 2006/87/WE wprowadza się następujące zmiany:

1) w spisie treści wprowadza się następujące zmiany:

a) dodaje się rozdział 14a w brzmieniu:

„ROZDZIAŁ 14a

POKŁADOWE OCZYSZCZALNIE ŚCIEKÓW DLA STATKÓW PASAŻERSKICH

Artykuł 14a.01 — Definicje

Artykuł 14a.02 — Przepisy ogólne

Artykuł 14a.03 — Wniosek o przyznanie homologacji typu

Artykuł 14a.04 — Procedura przyznawania homologacji typu

Artykuł 14a.05 — Zmiany w homologacji typu

Artykuł 14a.06 — Zgodność

Artykuł 14a.07 — Uznawanie równoważnych homologacji

Artykuł 14a.08 — Sprawdzanie numerów seryjnych

Artykuł 14a.09 — Zgodność produkcji

Artykuł 14a.10 — Niezgodność z posiadającym homologację typem pokładowej oczyszczalni ścieków

Artykuł 14a.11 — Pomiary próbek losowych/Kontrola specjalna

Artykuł 14a.12 — Właściwe organy i służby techniczne”;

b) dodaje się pozycje w brzmieniu:

„Dodatek VI — Pokładowe oczyszczalnie ścieków – Przepisy uzupełniające i wzory świadectw

Dodatek VII — Pokładowe oczyszczalnie ścieków – Procedura badania”;

2) dodaje się rozdział 14a w brzmieniu:

„ROZDZIAŁ 14a

POKŁADOWE OCZYSZCZALNIE ŚCIEKÓW NA STATKACH PASAŻERSKICH

Artykuł 14a.01

Definicje

Do celów niniejszego rozdziału:

- 1) »pokładowa oczyszczalnia ścieków« oznacza oczyszczalnię ścieków o niewielkich rozmiarach, wykorzystywaną do oczyszczania ścieków bytowo-gospodarczych gromadzonych na statku;
- 2) »homologacja typu« oznacza decyzję, poprzez którą właściwy organ potwierdza, że pokładowa oczyszczalnia ścieków spełnia wymagania techniczne niniejszego rozdziału;

- 3) »kontrola specjalna« oznacza procedurę przeprowadzaną zgodnie z art. 14a.11, poprzez którą właściwy organ upewnia się, że pokładowa oczyszczalnia ścieków wykorzystywana na danej jednostce spełnia wymogi niniejszego rozdziału;
- 4) »producent« oznacza osobę lub podmiot odpowiedzialną(-y) wobec właściwego organu za wszystkie aspekty procedury przyznawania homologacji typu oraz za zapewnienie zgodności produkcji. Dana osoba lub dany podmiot nie musi uczestniczyć we wszystkich etapach budowy pokładowej oczyszczalni ścieków. Jeżeli w pokładowej oczyszczalni ścieków dokonuje się zmian poprzez jej przebudowę lub doposażenie już po zakończeniu pierwotnego procesu produkcji z przeznaczeniem do wykorzystania na danej jednostce do celów uwzględnionych w niniejszym rozdziale, osobę lub podmiot, które dokonały przebudowy lub doposażenia, uznaje się za producenta;
- 5) »dokument informacyjny« oznacza dokument przedstawiony w dodatku VI część II, w którym określono, jakie informacje musi dostarczyć wnioskodawca;
- 6) »folder informacyjny« oznacza całkowity zestaw danych, rysunków i fotografii lub innych dokumentów dostarczonych przez wnioskodawcę służbom technicznym lub właściwemu organowi, zgodnie z wymaganiami określonymi w dokumencie informacyjnym;
- 7) »pakiet informacyjny« oznacza folder informacyjny uzupełniony sprawozdaniami z badań lub innymi dokumentami, które służba techniczna lub właściwy organ dołączyły do folderu informacyjnego w trakcie wykonywania swoich obowiązków;
- 8) »świadectwo homologacji typu« oznacza dokument sporządzony zgodnie z dodatkiem VI część III, przy pomocy którego właściwy organ potwierdza homologację typu;
- 9) »rejestr parametrów pokładowej oczyszczalni ścieków« oznacza dokument sporządzany zgodnie z dodatkiem VI część VIII, w którym odnotowuje się wszystkie parametry, w tym moduły składające się na pokładową oczyszczalnię ścieków i zmiany jej konfiguracji, które mają wpływ na poziom oczyszczania ścieków, łącznie z ich przebudową;
- 10) »instrukcja producenta dotycząca kontroli modułów i parametrów wpływających na proces oczyszczania ścieków« oznacza dokument opracowany zgodnie z art. 14a.11 ust. 4 do celów przeprowadzania kontroli specjalnej;
- 11) »ścieki bytowo-gospodarcze« oznaczają ścieki z kuchni, jadalni, łazienek i pralni oraz odpływy z toalet;
- 12) »osad ściekowy« oznacza osad gromadzony w trakcie pracy oczyszczalni ścieków na danej jednostce.

Artykuł 14a.02

Przepisy ogólne

1. Niniejszy rozdział ma zastosowanie do wszystkich pokładowych oczyszczalni ścieków montowanych na statkach pasażerskich.
2. a) Wartości osiągnięte przez pokładowe oczyszczalnie ścieków podczas badania typu muszą mieścić się w wartościach granicznych określonych w tabeli 1.

Tabela 1

Wartości graniczne monitorowane na wyjściu w trakcie pracy pokładowej oczyszczalni ścieków (instalacji testowej) podczas badania typu

Parametr	Stężenie	Próbka
Biochemiczne zapotrzebowanie na tlen (BZT ₅) ISO 5815-1 oraz 5815-2 (2003) ⁽¹⁾	20 mg/l	Próbka złożona 24h, homogenizowana
	25 mg/l	Próbka losowa, homogenizowana
Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT) ⁽²⁾ ISO 6060 (1989) ⁽¹⁾	100 mg/l	Próbka złożona 24h, homogenizowana
	125 mg/l	Próbka losowa, homogenizowana
Całkowity węgiel organiczny (CWO) EN 1484 (1997) ⁽¹⁾	35 mg/l	Próbka złożona 24h, homogenizowana
	45 mg/l	Próbka losowa, homogenizowana

⁽¹⁾ Państwa członkowskie mogą stosować procedury równoważne.

⁽²⁾ W ramach przeprowadzanego badania zamiast parametru chemicznego zapotrzebowania na tlen (ChZT) można odnieść się do parametru całkowitego węgla organicznego (CWO).

b) W trakcie pracy oczyszczalni monitorowaniu poddaje się wartości kontrolne określone w tabeli 2.

Tabela 2

Wartości kontrolne monitorowane na wyjściu w trakcie pracy pokładowej oczyszczalni ścieków na statku pasażerskim

Parametr	Stężenie	Próbka
Biochemiczne zapotrzebowanie na tlen (BOD ₅) ISO 5815-1 oraz 5815-2 (2003) ⁽¹⁾	25 mg/l	Próbka losowa, homogenizowana
Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT) ⁽²⁾ ISO 6060 (1989) ⁽¹⁾	125 mg/l	Próbka losowa, homogenizowana
	150 mg/l	Próbka losowa
Całkowity węgiel organiczny (CWO) EN 1484 (1997) ⁽¹⁾	45 mg/l	Próbka losowa, homogenizowana

⁽¹⁾ Państwa członkowskie mogą stosować procedury równoważne.

⁽²⁾ W ramach przeprowadzanego badania zamiast parametru chemicznego zapotrzebowania na tlen (ChZT) można odnieść się do parametru całkowitego węgla organicznego (CWO).

c) Stosowne wartości z tabel 1 i 2 nie mogą zostać przekroczone w próbce losowej.

3. Nie dopuszcza się stosowania procesów wykorzystujących produkty, które zawierają chlor.

Podobnie nie dopuszcza się możliwości rozcieńczania ścieków bytowo-gospodarczych, tak aby obniżyć stężenie zawartych w nich substancji zanieczyszczających i w ten sposób umożliwić ich odprowadzenie.

4. W odniesieniu do przechowywania, konserwacji (w razie potrzeby) oraz wyładunku osadu ściekowego opracuje się odpowiednie procedury. Obejmują one także plan zagospodarowania osadu ściekowego.

5. Zgodność z wartościami granicznymi określonymi w tabeli 1 w ust. 2 musi zostać potwierdzona badaniem typu i określona poprzez przyznanie homologacji typu. Homologację typu potwierdza się świadectwem homologacji typu. Właściciel lub jego upoważniony przedstawiciel dołącza kopię świadectwa homologacji typu do wniosku o przeprowadzenie inspekcji zgodnie z art. 2.02. Na pokładzie statku przechowuje się kopię świadectwa homologacji typu oraz rejestr parametrów pokładowej oczyszczalni ścieków.

6. Po zainstalowaniu pokładowej oczyszczalni ścieków na statku, a przed jej planowym uruchomieniem, producent przeprowadza próbę eksploatacyjną. Pokładową oczyszczalnię ścieków wpisuje się w pozycji 52 świadectwa statku, podając jej następujące dane:

a) nazwę;

b) numer homologacji typu;

c) numer seryjny;

d) rok produkcji.

7. Po dokonaniu jakiegokolwiek istotnej przebudowy pokładowej oczyszczalni ścieków, która ma wpływ na proces oczyszczania ścieków, każdorazowo przeprowadza się kontrolę specjalną zgodnie z art. 14a.11 ust. 3.

8. Właściwy organ może wykorzystywać służbę techniczną do realizacji zadań opisanych w niniejszym rozdziale.

9. Pokładowa oczyszczalnia ścieków podlega regularnej konserwacji zgodnie z instrukcjami producenta, tak aby zapewnić jej dobry stan techniczny. Na statku przechowuje się rejestr przeglądów konserwacyjnych, w którym potwierdza się ich przeprowadzenie.

*Artykuł 14a.03***Wniosek o przyznanie homologacji typu**

1. Wniosek o przyznanie homologacji typu danemu typowi pokładowej oczyszczalni ścieków przekazywany jest przez producenta właściwemu organowi. Do wniosku załącza się folder informacyjny zgodnie z art. 14a.01 ust. 6 oraz projekt rejestru parametrów pokładowej oczyszczalni ścieków zgodnie z art. 14a.01 ust. 9, a także projekt instrukcji producenta dotyczącej kontroli modułów i parametrów wpływających na proces oczyszczania ścieków dla danego typu pokładowej oczyszczalni ścieków zgodnie z art. 14a.01 ust. 10. Na potrzeby badania typu producent musi przedstawić prototyp pokładowej oczyszczalni ścieków.
2. Jeżeli – w przypadku danego wniosku o przyznanie homologacji typu dla danego typu pokładowej oczyszczalni ścieków – właściwy organ ustali, że wniosek złożony w odniesieniu do przedstawionego prototypu oczyszczalni nie zawiera miarodajnego opisu właściwości tego typu pokładowej oczyszczalni ścieków zgodnie z dodatkiem VI część II addendum, na potrzeby homologacji zgodnie z ust. 1 dostarcza się inny, w razie konieczności dodatkowy, prototyp, według wskazań właściwego organu.
3. Wniosku o przyznanie homologacji typu danemu typowi pokładowej oczyszczalni ścieków nie można kierować do więcej niż jednego właściwego organu. Dla każdego typu pokładowej oczyszczalni ścieków zgłoszonego do homologacji składa się osobny wniosek.

*Artykuł 14a.04***Procedura przyznawania homologacji typu**

1. Właściwy organ, do którego skierowano wniosek, wydaje homologację typu dla danego typu pokładowej oczyszczalni ścieków, jeżeli jest on zgodny z opisem zawartym w folderze informacyjnym i spełnia wymogi niniejszego rozdziału. Spełnienie tych wymogów sprawdza się zgodnie z dodatkiem VII.
2. W odniesieniu do każdego typu pokładowej oczyszczalni ścieków, której właściwy organ przyznaje homologację typu, wypełnia on wszystkie stosowne części świadectwa homologacji typu, którego wzór znajduje się z dodatku VI część III, oraz opracowuje lub sprawdza treść spisu katalogowego pakietu informacyjnego. Świadectwa homologacji typu są numerowane zgodnie z metodą opisaną w dodatku VI część IV. Wypełnione świadectwo homologacji typu i załączone do niego dodatki są przekazywane wnioskodawcy.
3. Jeżeli zgłoszona do homologacji pokładowa oczyszczalnia ścieków może spełniać swoją rolę lub charakteryzuje się określonymi właściwościami jedynie w połączeniu z innymi modułami statku, na którym ma zostać zamontowana, oraz jeżeli w związku z tym sprawdzenie, czy spełnia ona jeden lub więcej wymogów, jest możliwe jedynie w sytuacji, gdy zgłoszona do homologacji pokładowa oczyszczalnia ścieków jest eksploatowana razem z innymi prawdziwymi lub symulowanymi modułami statku, zakres homologacji typu dla tej pokładowej oczyszczalni ścieków zostaje stosownie ograniczony. W takim przypadku w świadectwie homologacji typu dla tego typu oczyszczalni wymienia się wszelkie ograniczenia eksploatacyjne oraz wszelkie wymogi dotyczące instalacji.
4. Każdy właściwy organ przesyła następujące dokumenty:
 - a) wykaz typów pokładowych oczyszczalni ścieków, w tym ich szczegółowy opis zgodnie z dodatkiem VI część V, w odniesieniu do których wydał on homologację, odmówił jej przyznania lub ją cofnął w stosownym okresie, pozostałym właściwym organom każdorazowo po dokonaniu zmian w tym wykazie;
 - b) jeżeli inny właściwy organ złożył stosowny wniosek,
 - (i) kopię świadectwa homologacji typu pokładowej oczyszczalni ścieków, wraz z pakietem informacyjnym lub bez niego, dla każdego typu pokładowej oczyszczalni ścieków, w odniesieniu do którego właściwy organ wydał homologację, odmówił jej przyznania lub ją cofnął; oraz, w stosownych przypadkach;
 - (ii) wykaz pokładowych oczyszczalni ścieków wyprodukowanych zgodnie z wydanymi homologacjami typu, według przepisów art. 14a.06 ust. 3, który zawiera szczegółowe informacje stosownie do treści dodatku VI część VI.
5. Każdy właściwy organ raz do roku – lub więcej razy, jeżeli zostanie o to poproszony – przesyła Komisji kopię arkusza danych o treści zgodnej z dodatkiem VI część VII, dotyczącego typów pokładowych oczyszczalni ścieków, w odniesieniu do których w okresie od ostatniego powiadomienia wydano homologację.

*Artykuł 14a.05***Zmiany w homologacji typu**

1. Właściwy organ, który wydał homologację typu, tworzy niezbędne mechanizmy, aby zapewnić sobie otrzymanie informacji o wszelkich zmianach danych szczegółowych zawartych w pakiecie informacyjnym.
2. Wniosek o dokonanie zmiany lub przedłużenie homologacji typu kieruje się wyłącznie do właściwego organu, który wydał pierwotną homologację typu.
3. Jeżeli zmienione zostały właściwości pokładowej oczyszczalni ścieków, o których mowa w pakiecie informacyjnym, właściwy organ:
 - a) wydaje zmienione strony pakietu informacyjnego, stosownie do potrzeby, oznaczając każdą zmienioną stronę, tak aby wyraźnie wskazać charakter zmiany i datę ponownego wydania. Każdorazowo w przypadku wydawania zmienionych stron aktualizuje się także odpowiednio spis katalogowy pakietu informacyjnego załączonego do świadectwa homologacji typu;
 - b) wydaje zmienione świadectwo homologacji typu (oznaczone numerem przedłużenia), jeżeli jakkolwiek zawarta w nim informacja (wyłączając jego załączniki) została zmieniona lub jeżeli wymogi minimalne niniejszego rozdziału zostały zmienione po dacie wydania pierwotnej homologacji; Zmienione świadectwo homologacji wskazuje wyraźnie powód wprowadzenia zmian oraz datę ponownego wydania.

Jeżeli właściwy organ, który wydał homologację typu, ustali, że ze względu na dokonanie zmian w pakiecie informacyjnym uzasadnione jest przeprowadzenie nowych prób lub testów, powiadamia on o tym producenta, a wymienione wyżej dokumenty wydaje dopiero po przeprowadzeniu z pozytywnym wynikiem nowych prób lub testów.

*Artykuł 14a.06***Zgodność**

1. Na każdej pokładowej oczyszczalni ścieków wyprodukowanej zgodnie z homologacją typu producent umieszcza oznaczenia, o których mowa w dodatku VI część I, w tym numer homologacji typu.
2. Jeżeli homologacja typu zawiera ograniczenia eksploatacyjne, o których mowa w art. 14a.04 ust. 3, do każdej wyprodukowanej jednostki producent dołącza szczegółowe informacje na temat tych ograniczeń i wszystkich wymogów montażowych.
3. Jeżeli właściwy organ, który wydał homologację typu, zwróci się do producenta ze stosownym wnioskiem, producent ten dostarcza wykaz numerów seryjnych wszystkich pokładowych oczyszczalni ścieków, które zostały wyprodukowane zgodnie z wymogami określonymi w niniejszym rozdziale od ostatniego przekazanego sprawozdania lub od momentu, w którym przedmiotowe przepisy weszły w życie po raz pierwszy, w terminie 45 dni od zakończenia każdego roku kalendarzowego oraz niezwłocznie w każdym innym terminie określonym przez właściwy organ. W wykazie oznacza się związek między numerami seryjnymi, odpowiadającymi im typami pokładowych oczyszczalni ścieków oraz numerami homologacji typu. Ponadto wykaz zawiera także szczegółowe informacje w odniesieniu do tych typów pokładowych oczyszczalni ścieków, które posiadają homologację typu, a których produkcji producent zaprzestaje. Jeżeli właściwy organ nie zwróci się do producenta o regularne dostarczanie przedmiotowego wykazu, producent archiwizuje stosowne dane i przechowuje je przez okres co najmniej 40 lat.

*Artykuł 14a.07***Uznawanie równoważnych homologacji**

Państwa członkowskie mogą uznawać homologacje typu pokładowych systemów oczyszczalni ścieków, wydane na podstawie odrębnych norm, na potrzeby ich eksploataowania na krajowych drogach wodnych. O uznanych w ten sposób homologacjach typu należy powiadomić Komisję.

*Artykuł 14a.08***Sprawdzanie numerów seryjnych**

1. Właściwy organ wydający homologację typu dopilnowuje – współpracując w razie potrzeby z innymi właściwymi organami – aby numery seryjne pokładowych oczyszczalni ścieków wyprodukowanych zgodnie z wymogami niniejszego rozdziału były rejestrowane i sprawdzane.
2. Dodatkowa kontrola numerów seryjnych może odbywać się w połączeniu z kontrolą zgodności produkcji, o której mowa w art. 14a.09.

3. W związku ze sprawdzaniem numerów seryjnych, producent lub jego upoważnieni przedstawiciele z siedzibą w państwie członkowskim niezwłocznie dostarczają właściwemu organowi, na wniosek, wszelkie niezbędne informacje dotyczące bezpośrednich nabywców, a także numerów seryjnych tych pokładowych oczyszczalni ścieków, które zostały zgłoszone jako wyprodukowane zgodnie z art. 14a.06 ust. 3.

4. Jeżeli producent nie jest w stanie spełnić wymogów określonych w art. 14a.06 w odpowiedzi na stosowny wniosek właściwego organu, homologacja danego typu pokładowej oczyszczalni ścieków może zostać cofnięta. W takim przypadku zastosowanie ma procedura powiadamiania, o której mowa w art. 14a.10 ust. 4.

Artykuł 14a.09

Zgodność produkcji

1. Właściwy organ wydający homologację typu upewnia się z uprzednio – współpracując w razie potrzeby z innymi właściwymi organami – czy wprowadzono odpowiednie mechanizmy, aby zapewnić skuteczną kontrolę zgodności produkcji pod kątem wymogów zawartych w dodatku VI część I.

2. Właściwy organ, który wydał homologację typu, upewnia się – współpracując w razie potrzeby z innymi właściwymi organami – czy mechanizmy, o których mowa w ust. 1 w odniesieniu do przepisów dodatku VI część I, są nadal wystarczające oraz czy każda pokładowa oczyszczalnia ścieków, którą opatrzone numerem homologacji typu zgodnie z wymogami niniejszego rozdziału, nadal odpowiada opisowi zawartemu w świadectwie homologacji typu i załącznikach do niego dla danego typu pokładowej oczyszczalni ścieków posiadającego homologację.

3. Właściwy organ może uznać porównywalne testy przeprowadzone przez inne właściwe organy jako równoważne z przepisami ust. 1 i 2.

Artykuł 14a.10

Niezgodność z posiadającym homologację typem pokładowej oczyszczalni ścieków

1. Za niezgodne z typem pokładowej oczyszczalni ścieków posiadającej homologację typu uznaje się występowanie odchyień od właściwości określonych w świadectwie homologacji typu lub, zależnie od okoliczności, od pakietu informacyjnego, które nie zostały zatwierdzone zgodnie z art. 14a.05 ust. 3 przez właściwy organ, który wydał homologację typu.

2. Jeżeli właściwy organ, który wydał homologację typu, ustali, że pokładowe oczyszczalnie ścieków nie są zgodne z typem pokładowej oczyszczalni ścieków, dla której organ ten wydał homologację, podejmuje on niezbędne środki, aby zapewnić przywrócenie zgodności produkowanych pokładowych oczyszczalni ścieków z homologowanym typem pokładowej oczyszczalni ścieków. Właściwy organ, który stwierdził występowanie niezgodności, powiadamia pozostałe właściwe organy i Komisję o podjętych środkach, które mogą obejmować nawet cofnięcie homologacji typu.

3. Jeżeli właściwy organ jest w stanie wykazać, że pokładowe oczyszczalnie ścieków opatrzone numerem homologacji typu nie są zgodne z homologowanym typem pokładowej oczyszczalni ścieków, może on zwrócić się do właściwego organu, który wydał homologację typu, z wnioskiem o sprawdzenie produkowanego typu pokładowej oczyszczalni ścieków pod kątem jego zgodności z homologowanym typem pokładowej oczyszczalni ścieków. Działanie to musi zostać podjęte w terminie sześciu miesięcy od daty złożenia wniosku.

4. Właściwe organy informują Komisję oraz siebie nawzajem, w terminie jednego miesiąca, o wszelkich przypadkach cofnięcia homologacji typu oraz o powodach takiego cofnięcia.

Artykuł 14a.11

Pomiary próbek losowych/Kontrola specjalna

1. Nie później niż w terminie trzech miesięcy od oddania statku pasażerskiego do eksploatacji lub, w przypadku doposażenia pokładowej oczyszczalni ścieków, od jej zainstalowania i przeprowadzenia odpowiedniej próby eksploatacyjnej, właściwy organ pobiera próbkę losową w trakcie eksploatacji statku pasażerskiego, aby sprawdzić wartości określone w art. 14a.02 ust. 2 tabela 2.

Właściwy organ przeprowadza – w regularnych odstępach czasu – kontrole eksploatacyjne pokładowej oczyszczalni ścieków przy pomocy pomiarów próbek losowych, aby sprawdzić wartości określone w art. 14a.02 ust. 2 tabela 2.

Jeżeli właściwy organ stwierdzi, że wartości uzyskane z pomiarów próbki losowej nie odpowiadają wartościom określonym w art. 14a.02 ust. 2 tabela 2, może zażądać:

- a) usunięcia wad pokładowej oczyszczalni ścieków, tak aby zapewnić jej właściwe funkcjonowanie;
- b) przywrócenia zgodności pokładowej oczyszczalni ścieków z homologacją typu; lub
- c) przeprowadzenia kontroli specjalnej zgodnie z ust. 3.

Po usunięciu niezgodności i przywróceniu zgodności pokładowej oczyszczalni ścieków z homologacją typu, właściwy organ może przeprowadzić nowe pomiary próbek losowych.

Jeżeli wady nie zostały usunięte lub nie przywrócono zgodności pokładowej oczyszczalni ścieków ze specyfikacją homologacji typu, właściwy organ plombuje pokładową oczyszczalnię ścieków i informuje komisję inspekcyjną o konieczności dokonania stosownego wpisu w pozycji 52 świadectwa statku.

2. Pomiary próbek losowych przeprowadza się zgodnie ze specyfikacją zawartą w art. 14a.02 ust. 2 tabela 2.
3. Jeżeli właściwy organ stwierdzi występowanie jakichkolwiek niezgodności w pokładowej oczyszczalni ścieków wskazujących na rozbieżności z homologacją typu, przeprowadza kontrolę specjalną, aby ustalić faktyczny stan pokładowej oczyszczalni ścieków w odniesieniu do modułów wymienionych w rejestrze parametrów pokładowej oczyszczalni ścieków, ich kalibracji i ustawienia parametrów pokładowej oczyszczalni ścieków.

Jeżeli właściwy organ dojdzie do wniosku, że pokładowa oczyszczalnia ścieków nie jest zgodna z homologowanym typem pokładowej oczyszczalni ścieków, może on podjąć następujące działania:

- a) zażądać, aby:
 - (i) przywrócona została zgodność pokładowej oczyszczalni ścieków; lub
 - (ii) wprowadzono stosowne zmiany w homologacji typu zgodnie z przepisami art. 14a.05; lub
- b) nakazać przeprowadzenie pomiarów zgodnie ze specyfikacją badania, o której mowa w dodatku VII.

Jeżeli zgodność nie zostanie przywrócona lub nie zostaną wprowadzone odpowiednie zmiany w homologacji typu, lub też jeżeli z pomiarów przeprowadzonych zgodnie z lit. b) wynikać będzie jednoznacznie, że wartości graniczne określone w art. 14a.02 ust. 2 tabela 1 zostały przekroczone, właściwy organ plombuje pokładową oczyszczalnię ścieków i informuje komisję inspekcyjną o konieczności dokonania stosownego wpisu w pozycji 52 świadectwa statku.

4. Kontrola zgodnie z ust. 3 przeprowadzana jest na podstawie instrukcji producenta dotyczącej kontroli modułów i parametrów pokładowej oczyszczalni ścieków wpływających na proces oczyszczania ścieków. Instrukcja ta jest opracowywana przez producenta i zatwierdzana przez właściwy organ. Określa ona, które moduły mają wpływ na proces oczyszczania ścieków, a także jakie ustawienia, kryteria wymiarowania i parametry należy stosować, aby zapewnić trwałe utrzymanie wartości określonych w art. 14a.02 ust. 2 tabele 1 i 2. Zawiera ona co najmniej następujące informacje:

- a) specyfikację typu pokładowej oczyszczalni ścieków wraz z opisem procesu i wskazaniem, czy na dojściu do pokładowej oczyszczalni ścieków należy zainstalować wstępne odbiorniki na ścieki;
- b) wykaz modułów odpowiadających za oczyszczanie ścieków;
- c) opis konstrukcji i kryteria wymiarowania, specyfikacje wymiarowania i zastosowane przepisy;
- d) schemat pokładowej oczyszczalni ścieków, na którym wskazano cechy charakterystyczne homologowanych modułów wpływających na oczyszczanie ścieków (np. numery części wchodzących w skład poszczególnych modułów).

5. Pokładowa oczyszczalnia ścieków, która została wyłączona z eksploatacji, może zostać przywrócona do pracy po przeprowadzeniu kontroli specjalnej zgodnie z ust. 3 akapit pierwszy.

Artykuł 14a.12

Właściwe organy i służby techniczne

Państwa członkowskie podają do wiadomości Komisji nazwy i adresy właściwych organów i służb technicznych odpowiadających za pełnienie funkcji opisanych w niniejszym rozdziale. Służby techniczne muszą spełniać europejską normę w zakresie ogólnych wymagań dotyczących kompetencji laboratoriów badawczych i wzorcujących (EN ISO/IEC 17025:2005-8), z uwzględnieniem następujących warunków:

- a) producenci pokładowych oczyszczalni ścieków nie mogą zostać uznani za służby techniczne;
 - b) do celów niniejszego rozdziału służba techniczna może, za zgodą właściwego organu, korzystać z urządzeń poza własnym laboratorium;”;
- 3) art. 15.14 ust. 1 otrzymuje brzmienie:

„1. Statki pasażerskie muszą być wyposażone w zbiorniki do odbioru ścieków bytowo-gospodarczych zgodnie z ust. 2 niniejszego artykułu lub odpowiednie pokładowe oczyszczalnie ścieków zgodnie z rozdziałem 14a.”;

- 4) w tabeli w art. 24.02 ust. 2 za pozycjami odnoszącymi się do rozdziału 12 dodaje się pozycje dotyczące rozdziału 14a w brzmieniu:

	ROZDZIAŁ 14a	
„Artykuł 14a.02 ust. 2 tabele 1 i 2 oraz ust. 5	Wartości graniczne/kontrolne i homologacje typu	N.Z.P, o ile <ul style="list-style-type: none"> a) wartości graniczne i kontrolne nie przekraczają wartości określonych w art. 14a.02 więcej niż dwukrotnie; b) do pokładowej oczyszczalni ścieków dołączono świadectwo od producenta lub rzeczoznawcy, które potwierdza, że jest ona przystosowana do pracy przy typowym profilu obciążenia na danym statku; oraz c) wdrożono system zagospodarowywania osadu ściekowego odpowiedni do warunków eksploatacji oczyszczalni ścieków na statku pasażerskim.”

- 5) w tabeli w art. 24.06 ust. 5 za pozycjami odnoszącymi się do rozdziału 11 dodaje się pozycje dotyczące rozdziału 14a w brzmieniu:

	ROZDZIAŁ 14a		
„Artykuł 14a.02 ust. 2 tabele 1 i 2 oraz ust. 5	Wartości graniczne/kontrolne i homologacje typu	N.Z.P, o ile <ul style="list-style-type: none"> a) wartości graniczne i kontrolne nie przekraczają wartości określonych w art. 14a.02 więcej niż dwukrotnie; b) do pokładowej oczyszczalni ścieków dołączono świadectwo od producenta lub rzeczoznawcy, które potwierdza, że jest ona przystosowana do pracy przy typowym profilu obciążenia na danym statku; oraz c) wdrożono system zagospodarowywania osadu ściekowego odpowiedni do warunków eksploatacji oczyszczalni ścieków na statku pasażerskim. 	1.12.2013”

- 6) w tabeli w art. 24a.02 ust. 2 za pozycją odnoszącą się do rozdziału 12 dodaje się pozycje dotyczące rozdziału 14a w brzmieniu:

	ROZDZIAŁ 14a	
„Artykuł 14a.02 ust. 2 tabele 1 i 2 oraz ust. 5	Wartości graniczne/kontrolne i homologacje typu	N.Z.P, o ile a) wartości graniczne i kontrolne nie przekraczają wartości określonych w art. 14a.02 więcej niż dwukrotnie; b) do pokładowej oczyszczalni ścieków dołączono świadectwo od producenta lub rzeczoznawcy, które potwierdza, że jest ona przystosowana do pracy przy typowym profilu obciążenia na danym statku; oraz c) wdrożono system zagospodarowywania osadu ściekowego odpowiedni do warunków eksploatacji oczyszczalni ścieków na statku pasażerskim.”

- 7) dodaje się dodatki VI–VII w brzmieniu:

„Dodatek VI

Pokładowe oczyszczalnie ścieków Przepisy uzupełniające i wzory świadectw

Spis treści

CZĘŚĆ I

Przepisy uzupełniające

1. Oznaczanie pokładowych oczyszczalni ścieków
2. Badania i kontrole
3. Ocena zgodności produkcji

CZĘŚĆ II

Dokument informacyjny (wzór)

Addendum – Główne właściwości typu pokładowej oczyszczalni ścieków (wzór)

CZĘŚĆ III

Świadectwo homologacji typu (wzór)

Addendum – Wyniki badań w zakresie homologacji typu (wzór)

CZĘŚĆ IV

System numerowania homologacji typu

CZĘŚĆ V

Zbiorcze zestawienie homologacji typu dla typów pokładowych oczyszczalni ścieków (wzór)

CZĘŚĆ VI

Zbiorcze zestawienie wyprodukowanych pokładowych oczyszczalni ścieków (wzór)

CZĘŚĆ VII

Arkusze danych pokładowych oczyszczalni ścieków posiadających homologację typu (wzór)

CZĘŚĆ VIII

Rejestr parametrów pokładowej oczyszczalni ścieków na potrzeby kontroli specjalnej (wzór)

Addendum 1 – Dodatek do rejestru parametrów pokładowej oczyszczalni ścieków (wzór)

CZĘŚĆ IX

Równoważne homologacje typu

CZĘŚĆ I

Przepisy uzupełniające**1. Oznaczenie pokładowych oczyszczalni ścieków**

- 1.1 Na homologowanej pokładowej oczyszczalni ścieków należy obowiązkowo umieścić następujące informacje (oznaczenia):
 - 1.1.1 znak towarowy lub nazwa handlowa producenta;
 - 1.1.2 typ pokładowej oczyszczalni ścieków oraz jej numer seryjny;
 - 1.1.3 numer homologacji typu zgodnie z częścią IV niniejszego dodatku;
 - 1.1.4 rok produkcji pokładowej oczyszczalni ścieków.
- 1.2 Oznaczenia zgodne z pkt 1.1 muszą być trwałe, wyraźnie czytelne oraz odporne na ścieranie przez cały okres użytkowania pokładowej oczyszczalni ścieków. W przypadku stosowania etykiet samoprzylepnych lub tabliczek, muszą być one zamocowane w taki sposób, aby pozostały na swoim miejscu przez cały okres użytkowania pokładowej oczyszczalni ścieków, oraz aby nie można było ich usunąć bez doprowadzenia do ich uszkodzenia lub utraty czytelności.
- 1.3 Oznaczenia muszą być zamocowane na takiej części pokładowej oczyszczalni ścieków, która jest niezbędna do normalnego funkcjonowania tej oczyszczalni, i która zazwyczaj nie wymaga wymiany podczas okresu użytkowania oczyszczalni.
 - 1.3.1 Oznaczenia muszą być zamocowane w taki sposób, aby były widoczne po zainstalowaniu pokładowej oczyszczalni ścieków wraz z całością wyposażenia pomocniczego niezbędnego do jej eksploatacji.
 - 1.3.2 W razie potrzeby, pokładowa oczyszczalnia ścieków musi zostać opatrzona dodatkową wymienną tabliczką wykonaną z wytrzymałego materiału, która musi zawierać informacje określone w pkt 1.1, i która musi być umieszczona w taki sposób, aby informacje te były wyraźnie czytelne oraz łatwo dostępne po zainstalowaniu pokładowej oczyszczalni ścieków na statku.
- 1.4 Wszystkie części składowe pokładowej oczyszczalni ścieków, które mogą mieć wpływ na proces oczyszczania ścieków, muszą być wyraźnie oznaczone i opisane.
- 1.5 Dokładne umiejscowienie oznaczeń, o których mowa w pkt 1.1, zostaje określone w sekcji I świadectwa homologacji typu.

2. Badania i kontrole

Procedurę badania pokładowej oczyszczalni ścieków ustanowiono w dodatku VII.

3. Ocena zgodności produkcji

- 3.1 W odniesieniu do sprawdzenia, czy wdrożone zostały wystarczające mechanizmy i procedury zapewniające skuteczną kontrolę zgodności produkcji przed przyznaniem homologacji typu, właściwy organ musi uznać, że zarejestrowanie przez producenta stosowania zharmonizowanej normy EN ISO 9001: 2008 (której zakres obejmuje produkcję danych pokładowych oczyszczalni ścieków) lub równoważnej normy stanowi spełnienie stosownych wymogów. Producent musi przedstawić szczegółowe informacje dotyczące tej rejestracji i zobowiązać się do informowania właściwego organu o jakichkolwiek zmianach jej ważności lub zakresu. Aby zapewnić trwałe spełnianie wymogów art. 14a.02 ust. 2–5, przeprowadza się stosowne kontrole produkcji.
- 3.2 Posiadacz homologacji typu musi:
 - 3.2.1 zapewnić wdrożenie procedur pozwalających na skuteczne kontrolowanie jakości produktu;

- 3.2.2 posiadać dostęp do urządzeń niezbędnych do kontroli zgodności z każdym homologowanym typem;
- 3.2.3 dopilnować, aby wyniki badań były rejestrowane, oraz aby rejestry te wraz ze stosowną dokumentacją były dostępne przez okres uzgodniony z właściwym organem;
- 3.2.4 analizować na bieżąco wyniki wszystkich rodzajów badań, aby sprawdzać i zapewniać utrzymanie właściwości pokładowej oczyszczalni ścieków, uwzględniając przy tym odchylenia typowe dla produkcji seryjnej;
- 3.2.5 dopilnować, aby wszelkie próbki pobrane z pokładowych oczyszczalni ścieków lub instalacji testowej, które w ramach danego badania ujawniły widoczną niezgodność, skutkowały pobraniem kolejnych próbek i przeprowadzeniem kolejnych badań, oraz aby podjęto wszelkie konieczne działania służące przywróceniu zgodności produkcji.
- 3.3 Właściwy organ, który przyznał homologację typu, może w dowolnym czasie dokonać weryfikacji metod kontroli zgodności stosowanych w poszczególnych zakładach produkcyjnych.
- 3.3.1 Dokumentacja z badania i produkcji jest udostępniana podmiotowi przeprowadzającemu kontrolę przy okazji każdego badania.
- 3.3.2 Jeżeli jakość przeprowadzonych badań wydaje się niewystarczająca, stosuje się następującą procedurę:
- 3.3.2.1 z danej serii wybiera się jedną pokładową oczyszczalnię ścieków i poddaje badaniu poprzez pomiary próbek losowych w warunkach pracy przy normalnym obciążeniu zgodnie z dodatkiem VII po jednym dniu eksploatacji. Oczyszczone ścieki nie mogą – zgodnie z metodami badań określonymi w dodatku VII – przekraczać wartości podanych w art. 14a.02 ust. 2 tabela 2;
- 3.3.2.2 jeżeli którakolwiek z pokładowych oczyszczalni ścieków wybranych z danej serii nie spełnia wymogów określonych w pkt 3.3.2.1, producent może zwrócić się o przeprowadzenie pomiarów próbek losowych z kilku pokładowych oczyszczalni ścieków o tej samej specyfikacji wybranych z tej serii. Ta nowa próba musi obejmować pierwotnie wybraną pokładową oczyszczalnię ścieków. Producent uzgadnia z właściwym organem wielkość n serii, która podlega sprawdzeniu. Pokładowe oczyszczalnie ścieków przechodzą badanie w drodze pomiarów próbek losowych z wyjątkiem pierwotnie wybranej oczyszczalni. Następnie musi zostać ustalona arytmetyczna średnia (\bar{x}) wyników uzyskanych dla próbki losowej z pokładowej oczyszczalni ścieków. Produkcja seryjna zostaje uznana za zgodną z wymogami, jeżeli spełniony jest następujący warunek:

$$\bar{x} + k \cdot S_t \leq L$$

gdzie:

k to współczynnik statystyczny zależny od n , podany w następującej tabeli:

n	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
k	0,973	0,613	0,489	0,421	0,376	0,342	0,317	0,296	0,279	0,265	0,253	0,242	0,233	0,224	0,216	0,210	0,203	0,198

$$\text{if } n \geq 20, k = \frac{0,860}{\sqrt{n}}$$

$$S_t = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^n (x_i - \bar{x})^2}{n-1}}, \text{ gdzie } x_i \text{ to dowolny indywidualny wynik uzyskany z próbki losowej } n;$$

L to dopuszczalna wartość graniczna określona w art. 14a.02 ust. 2 tabela 2 dla każdej monitorowanej substancji zanieczyszczającej;

- 3.3.3 jeżeli wartości określone w art. 14a.02 ust. 2 tabela 2 zostały przekroczone, przeprowadza się nowe badanie zgodnie z pkt 3.3.2.1 oraz, jeżeli w ramach badania nie uzyskano pozytywnych wyników, przeprowadza się pełne badanie zgodnie z pkt 3.3.2.2, stosując się do procedury badania przewidzianej w dodatku VII. Wartości graniczne określone w art. 14a.02 ust. 2 tabela 1 nie mogą zostać przekroczone ani w próbce złożonej ani w próbce losowej.
- 3.3.4 Właściwy organ musi przeprowadzać badania pokładowych oczyszczalni ścieków, które są w pełni lub częściowo eksploatowane, zgodnie z informacjami dostarczonymi przez producenta.
- 3.3.5 Zwyczajowa częstotliwość, z jaką właściwy organ ma prawo przeprowadzać kontrole zgodności produkcji, wynosi jeden raz na rok. W przypadku niezgodności z wymogami pkt 3.3.2 właściwy organ dopilnowuje, aby podjęto wszelkie niezbędne działania w celu niezwłocznego przywrócenia zgodności produkcji.

CZĘŚĆ II

(WZÓR)

Dokument informacyjny nr**dotyczący homologacji typu pokładowych oczyszczalni ścieków przeznaczonych do montażu na statkach żeglugi śródlądowej**

Typ pokładowej oczyszczalni ścieków:

0. Informacje ogólne

0.1 Marka (nazwa producenta):

0.2 Nazwa nadana typowi pokładowej oczyszczalni ścieków przez producenta:

.....

0.3 Kod typu producenta zgodnie z informacją podaną na pokładowej oczyszczalni ścieków:

.....

0.4 Nazwa i adres producenta:

Nazwa i adres upoważnionego przedstawiciela producenta (jeśli dotyczy):

.....

0.5 Umieszczenie, oznaczenie kodowe i sposób mocowania numeru seryjnego pokładowej oczyszczalni ścieków:

.....

0.6 Umieszczenie i sposób mocowania numeru homologacji typu:

.....

0.7 Adres(-y) zakładu(-ów) produkcyjnego(-ych):

.....

Załączniki

1. Podstawowa charakterystyka typu pokładowej oczyszczalni ścieków
2. Opis konstrukcji i kryteria wymiarowania, specyfikacje wymiarowania i zastosowane przepisy
3. Schemat ideowy pokładowej oczyszczalni wraz z wykazem części składowych
4. Schemat ideowy instalacji testowej wraz z wykazem części składowych
5. Schematy elektryczne (schemat okablowania i aparatury kontrolno-pomiarowej)

6. Oświadczenie o przestrzeganiu wszelkich specyfikacji w zakresie bezpieczeństwa mechanicznego, elektrycznego i technicznego oczyszczalni ścieków oraz specyfikacji dotyczących bezpieczeństwa statków
7. Charakterystyka wszelkich elementów statku, które zostały połączone z pokładową oczyszczalnią ścieków
8. Instrukcja producenta dotycząca kontroli modułów i parametrów wpływających na proces oczyszczania ścieków zgodnie z art. 14a.01 ust. 10
9. Zdjęcia pokładowej oczyszczalni ścieków
10. Koncepcje eksploatacyjne ⁽¹⁾
 - 10.1. Instrukcje do obsługi ręcznej pokładowej oczyszczalni ścieków
 - 10.2. Instrukcje dotyczące zagospodarowywania nadmiaru osadu ściekowego (częstotliwość wyładunków)
 - 10.3. Instrukcje dotyczące konserwacji i napraw
 - 10.4. Instrukcje dotyczące działań niezbędnych w przypadku eksploatacji pokładowej oczyszczalni ścieków w trybie czuwania
 - 10.5. Instrukcje dotyczące działań niezbędnych w przypadku eksploatacji pokładowej oczyszczalni ścieków w trybie awaryjnym
 - 10.6. Instrukcje dotyczące eksploatacji pokładowej oczyszczalni ścieków w trybie wygaszania, przestoju i rozruchu
 - 10.7. Instrukcje dotyczące wymogów w zakresie wstępnego oczyszczania ścieków z kuchni
11. Inne dodatki (wymienić poniżej):

Data i podpis producenta pokładowej oczyszczalni ścieków

.....

⁽¹⁾ Fazy eksploatacji

Na potrzeby kontroli definiuje się następujące fazy eksploatacji:

- a) eksploatacja w trybie gotowości ma miejsce wtedy, gdy pokładowa oczyszczalnia ścieków jest uruchomiona, ale od ponad jednego dnia nie dostarcza się do niej ścieków. Pokładowa oczyszczalnia ścieków może znajdować się w trybie gotowości na przykład wtedy, gdy statek pasażerski nie jest eksploatowany przez dłuższy okres i stoi bezczynnie na cumie;
- b) eksploatacja w trybie awaryjnym ma miejsce wtedy, gdy nastąpiła awaria poszczególnych podzespołów pokładowej oczyszczalni ścieków, która uniemożliwia normalne oczyszczanie ścieków;
- c) eksploatacja w trybie wygaszania, przestoju i rozruchu ma miejsce wtedy, gdy pokładowa oczyszczalnia ścieków jest wyłączana z eksploatacji na dłuższy okres (postój zimowy), a zasilanie zostaje odcięte, lub gdy prowadzi się ponowny rozruch pokładowej oczyszczalni ścieków na początku sezonu.

*Addendum***Podstawowa charakterystyka typu pokładowej oczyszczalni ścieków
(WZÓR)****1. Opis pokładowej oczyszczalni ścieków**

1.1 Producent:

1.2 Numer seryjny oczyszczalni:

1.3 Tryb oczyszczania: biologiczny lub mechaniczny/chemiczny ⁽¹⁾1.4 Wstępny odbiornik na ścieki? Tak, ... m³/Nie⁴**2. Opis konstrukcji i kryteria wymiarowania (w tym wszelkie szczególne instrukcje w zakresie montażu lub ograniczenia eksploatacyjne)**

2.1

2.2

3. Wymiarowanie pokładowej oczyszczalni ścieków3.1 Maksymalne dzienne objętościowe natężenie przepływu ścieków Qd (m³/d):

3.2 Dzienny poziom stężenia zanieczyszczeń wg BZT5 (kg/d):

⁽¹⁾ Zaznaczyć właściwą odpowiedź.

CZĘŚĆ III

Świadectwo homologacji typu

(WZÓR)

Pieczęć właściwego organu

Nr homologacji typu: Nr przedłużenia:

Powiadomienie o wydaniu/przedłużeniu/odmowie przyznania/cofnięciu ⁽¹⁾ homologacji typu dla typu pokładowej oczyszczalni ścieków zgodnie z dyrektywą 2006/87/WE

Powód przedłużenia (jeśli dotyczy):

Sekcja I

0. Informacje ogólne

0.1 Marka (nazwa producenta):

0.2 Nazwa nadana typowi pokładowej oczyszczalni ścieków przez producenta:

.....

0.3 Kod typu producenta zgodnie z informacją podaną na pokładowej oczyszczalni ścieków:

.....

Umiejscowienie:

Sposób mocowania:

0.4 Nazwa i adres producenta:

.....

Nazwa i adres upoważnionego przedstawiciela producenta (jeśli dotyczy):

.....

.....

0.5 Umiejscowienie, oznaczenie kodowe i sposób mocowania numeru seryjnego pokładowej oczyszczalni ścieków:

.....

.....

0.6 Umiejscowienie i sposób mocowania numeru homologacji typu:

.....

0.7 Adres(-y) zakładu(-ów) produkcyjnego(-ych):

.....

Sekcja II

1. Wszelkie ograniczenia eksploatacyjne:

⁽¹⁾ Zaznaczyć właściwą odpowiedź.

- 1.1 Szczególne kwestie wymagające uwagi podczas instalowania pokładowej oczyszczalni ścieków na statku:
.....
- 1.1.1
1.1.2
2. Służba techniczna odpowiedzialna za przeprowadzenie badań ⁽¹⁾:
.....
.....
3. Data sprawozdania z badania:
4. Numer sprawozdania z badania:
5. Ja, niżej podpisany(-a), potwierdzam dokładność informacji podanych przez producenta w załączonym dokumencie informacyjnym odnoszącym się do wymienionej wyżej pokładowej oczyszczalni ścieków zgodnie z załącznikiem VII do dyrektywy 2006/87/WE oraz ważność załączonych wyników testów odnoszących się do typu pokładowej oczyszczalni ścieków. Próba(-y) została(-y) wybrana(-e) przez producenta w porozumieniu z właściwym organem i przekazana(-e) przez producenta jako typ konstrukcji pokładowej oczyszczalni ścieków:

Wydaje się/przedłuża się/odmawia się przyznania/cofa się ⁽²⁾ homologację typu:

Miejsce:

Data:

Podpis:

Dodatki:

Folder informacyjny

Wyniki testów (zob. addendum)

⁽¹⁾ W przypadku gdy badania prowadzone są przez właściwy organ, należy wpisać »nie dotyczy«.

⁽²⁾ Zaznaczyć właściwą odpowiedź.

Addendum

Wyniki testów na potrzeby homologacji typu

(WZÓR)

0. Informacje ogólne
- 0.1 Marka (nazwa producenta):
- 0.2 Nazwa nadana typowi pokładowej oczyszczalni ścieków przez producenta:
1. Informacje na temat realizacji testu(-ów) ⁽¹⁾:
- 1.1 Wartości na wejściu
- 1.1.1 Dzielne objętościowe natężenie przepływu ścieków Qd (m³/d):
- 1.1.2 Dzienny poziom stężenia zanieczyszczeń wg BZT₅ (kg/d):
- 1.2 Wydajność oczyszczania
- 1.2.1 Ocena wartości na wyjściu

Ocena wartości na wyjściu wg BZT₅ (mg/l)

Lokalizacja:	Rodzaj próbki	Liczba testów, których wyniki mieszczą się w wartościach granicznych	Wartość minimalna (Min)	Wartość maksymalna (Max)		Wartość średnia (Mean)
				Wartość	Faza	
Wejście	Próbki złożone 24h	— ⁽¹⁾				
Wyjście	Próbki złożone 24h					
Wejście	Próbki losowe	—				
Wyjście	Próbki losowe					

⁽¹⁾ Nie istnieją wartości graniczne dla wejścia.

Ocena wartości na wyjściu wg ChZT (mg/l)

Lokalizacja:	Rodzaj próbki	Liczba testów, których wyniki mieszczą się w wartościach granicznych	Wartość minimalna (Min)	Wartość maksymalna (Max)		Wartość średnia (Mean)
				Wartość	Faza	
Wejście	Próbki złożone 24h	—				
Wyjście	Próbki złożone 24h					
Wejście	Próbki losowe	—				
Wyjście	Próbki losowe					

Ocena wartości na wyjściu wg CWO (mg/l)

Lokalizacja:	Rodzaj próbki	Liczba testów, których wyniki mieszczą się w wartościach granicznych	Wartość minimalna (Min)	Wartość maksymalna (Max)		Wartość średnia (Mean)
				Wartość	Faza	
Wejście	Próbki złożone 24h	—				

⁽¹⁾ Jeżeli przeprowadzono więcej niż jeden cykl testów, każdy cykl należy opisać osobno.

Lokalizacja:	Rodzaj próbki	Liczba testów, których wyniki mieszczą się w wartościach granicznych	Wartość minimalna (Min)	Wartość maksymalna (Max)		Wartość średnia (Mean)
				Wartość	Faza	
Wyjście	Próbki złożone 24h					
Wejście	Próbki losowe	—				
Wyjście	Próbki losowe					

Ocena wartości na wyjściu wg fazy stałej separowanej poprzez filtrację (FSSF) (mg/l)

Lokalizacja:	Rodzaj próbki	Liczba testów, których wyniki mieszczą się w wartościach granicznych	Wartość minimalna (Min)	Wartość maksymalna (Max)		Wartość średnia (Mean)
				Wartość	Faza	
Wejście	Próbki złożone 24h	—				
Wyjście	Próbki złożone 24h					
Wejście	Próbki losowe	—				
Wyjście	Próbki losowe					

1.2.2 Wydajność oczyszczania (wydajność eliminacji) (%)

Parametr	Rodzaj próbki	Wartość minimalna (Min)	Wartość maksymalna (Max)	Wartość średnia (Mean)
BZT ₅	Próbki złożone 24h			
BZT ₅	Próbki losowe			
ChZT	Próbki złożone 24h			
ChZT	Próbki losowe			
CWO	Próbki złożone 24h			
CWO	Próbki losowe			
FSSF	Próbki złożone 24h			
FSSF	Próbki losowe			

1.3 Inne zmierzone parametry

1.3.1 Dodatkowe parametry na wejściu i na wyjściu:

Parametr	Wejście	Wyjście
pH		
Przewodność		
Temperatura faz ciekłych		

1.3.2 Podczas pobierania próbek należy – o ile to możliwe – rejestrować następujące parametry robocze:

Stężenie tlenu rozpuszczonego w bioreaktorze

Zawartość masy suchej w bioreaktorze

Temperatura w bioreaktorze

Temperatura otoczenia

1.3.3 Inne parametry robocze zgodnie z instrukcją obsługi producenta

.....

.....

.....

.....

1.4 Właściwy organ lub służba techniczna:

Miejsce, data: Podpis:

CZĘŚĆ IV

System numerowania homologacji typu**1. System**

Numer składa się z czterech członów, oddzielonych znakiem »*«.

Człon 1

Mała litera »e«, po której następuje numer określający państwo wydające homologację typu:

1 Niemcy	18 Dania
2 Francja	19 Rumunia
3 Włochy	20 Polska
4 Niderlandy	21 Portugalia
5 Szwecja	23 Grecja
6 Belgia	24 Irlandia
7 Węgry	26 Słowenia
8 Republika Czeska	27 Słowacja
9 Hiszpania	29 Estonia
11 Zjednoczone Królestwo	32 Łotwa
12 Austria	34 Bułgaria
13 Luksemburg	36 Litwa
14 Szwajcaria	49 Cypr
17 Finlandia	50 Malta

Człon 2

Określenie poziomu wymogów. Wymogi dotyczące wydajności oczyszczania zostaną najprawdopodobniej zaostżone w przyszłości. Poszczególne poziomy wymogów określa się za pomocą cyfr rzymskich, począwszy od poziomu I.

Człon 3

Czterocyfrowy numer sekwencyjny (w razie potrzeby z zerami na początku) oznaczający numer podstawowej homologacji typu. Sekwencja zaczyna się od 0001.

Człon 4

Dwucyfrowy numer sekwencyjny (w razie potrzeby z zerem na początku) oznaczający przedłużenie. Sekwencja każdego numeru zaczyna się od 01.

2. Przykłady

a) Trzecia homologacja typu (do tej pory bez przedłużenia) wydana przez Niderlandy stosownie do poziomu I:

e 4*I*0003*00

b) Drugie przedłużenie czwartej homologacji typu wydane przez Niemcy stosownie do poziomu II:

e 1*II* 0004*02

CZĘŚĆ V

Zbiorcze zestawienie homologacji typu dla typów pokładowych oczyszczalni ścieków
(WZÓR)

Pieczęć właściwego organu

Nr wykazu:

Okres od do

1	2	3	4	5	6	7
Marka ⁽¹⁾	Nazwa nadana przez producenta	Numer homologacji typu	Data homologacji typu	Przedłużenie/odmowa przyznania/ cofnięcie ⁽²⁾	Powód przedłużenia / odmowy przyznania / cofnięcia	Data przedłużenia/odmowy przyznania/ cofnięcia ⁽²⁾

⁽¹⁾ Stosowne świadectwo homologacji typu.

⁽²⁾ zaznaczyć właściwą odpowiedź.

CZĘŚĆ VI

(WZÓR)

Zbiorcze zestawienie wyprodukowanych pokładowych oczyszczalni ścieków

Pieczęć właściwego organu

Nr wykazu:

Dotyczy okresu od: do:

W odniesieniu do typów pokładowych oczyszczalni ścieków oraz numerów homologacji typu pokładowych oczyszczalni ścieków wyprodukowanych w powyższym okresie zgodnie z przepisami dyrektywy 2006/87/WE, przekazuje się następujące informacje:

Marka (nazwa producenta):

Nazwa nadana typowi pokładowej oczyszczalni ścieków przez producenta:

.....

Numer homologacji typu:

Data wydania:

Data pierwszego wydania (w przypadku przedłużeń):

Numer seryjny pokładowej oczyszczalni ścieków:

... 001	... 001	... 001
... 002	... 002	... 002
.	.	.
.	.	.
.	.	.
... m	... p	... q

CZĘŚĆ VII

Arkusz danych pokładowych oczyszczalni ścieków posiadających homologację typu

(WZÓR)

Pieczęć właściwego organu

					Charakterystyka pokładowej oczyszczalni ścieków				Wydajność oczyszczania					
Nr	Data homologacji typu	Numer homologacji typu	Marka	Typ pokładowej oczyszczalni ścieków	Dzienne objętościowe natężenie przepływu ścieków Q_d (m ³ /d)	Dzienny poziom stężenia zanieczyszczeń wg BZT ₅ (kg/d)			BZT ₅		ChZT		CWO	
									Próbka złożona 24h	Próbka losowa	Próbka złożona 24h	Próbka losowa	Próbka złożona 24h	Próbka losowa

CZĘŚĆ VIII

Rejestr parametrów pokładowej oczyszczalni ścieków na potrzeby kontroli specjalnej

(WZÓR)

1. Informacje ogólne

1.1 Dane pokładowej oczyszczalni ścieków

1.1.1 Marka:

1.1.2 Nazwa nadana przez producenta:

.....

1.1.3 Numer homologacji typu:

1.1.4 Numer seryjny pokładowej oczyszczalni ścieków:

.....

1.2 Dokumentacja

Pokładowa oczyszczalnia ścieków poddawana jest kontroli, a wyniki kontroli rejestrowane są na osobnych arkuszach, które zostają indywidualnie ponumerowane, podpisane przez kontrolera i dołączone do niniejszego rejestru.

1.3 Badania i kontrole

Badania przeprowadza się na podstawie instrukcji producenta dotyczącej kontroli modułów i parametrów pokładowej oczyszczalni ścieków wpływających na proces oczyszczania ścieków zgodnie z art. 14a.01 ust. 10. W pojedynczych uzasadnionych przypadkach kontrolerzy mogą, według własnego uznania, zrezygnować z przeprowadzenia kontroli określonych modułów lub parametrów oczyszczalni.

Podczas badania pobierana jest przynajmniej jedna próbka losowa. Wyniki pomiarów próbki losowej zostają zestawione z wartościami kontrolnymi określonymi w art. 14a.02 ust. 2 tabela 2.

1.4 Niniejsze sprawozdanie z kontroli, wraz z załączonymi rejestrami, obejmuje ogółem⁽¹⁾ stron(-y).

2. Parametry

Niniejszym zaświadcza się, że poddana kontroli pokładowa oczyszczalnia ścieków nie odbiega w stopniu, który byłby niedopuszczalny, od parametrów roboczych, a eksploatacyjne wartości kontrolne określone w art. 14a.02. ust. 2 tabela 2 nie zostały przekroczone.

Nazwa i adres komisji inspekcyjnej:

.....

.....

Imię i nazwisko kontrolera:

Miejsce i data:

Podpis:

Kontrola uznana przez właściwy organ:

.....

.....

Miejsce i data:

Podpis:

Pieczeń właściwego organu

⁽¹⁾ Wpisuje osoba przeprowadzająca kontrolę.

Nazwa i adres komisji inspekcyjnej:

.....

.....

Imię i nazwisko kontrolera:

Miejsce i data:

Podpis:

Kontrola uznana przez właściwy organ:

.....

.....

Miejsce i data:

Podpis:

Pieczęć właściwego organu

Nazwa i adres komisji inspekcyjnej:

.....

.....

Imię i nazwisko kontrolera:

Miejsce i data:

Podpis:

Kontrola uznana przez właściwy organ:

.....

.....

Miejsce i data:

Podpis:

Pieczęć właściwego organu

Addendum I

Dodatek do rejestru parametrów pokładowej oczyszczalni ścieków
(WZÓR)

Nazwa statku: Jednolity europejski numer identyfikacyjny statku:

Producent: Typ oczyszczalni:

(Znak towarowy/nazwa handlowa producenta)

(Nazwa nadana przez producenta)

Nr homologacji typu: Rok produkcji pokładowej oczyszczalni ścieków:

Numer seryjny pokładowej oczyszczalni ścieków: Miejsce montażu:

(numer seryjny)

Pokładowa oczyszczalnia ścieków oraz jej moduły mające wpływ na proces oczyszczania zostały zlokalizowane na podstawie tabliczki znamionowej. Kontrola została przeprowadzona na podstawie instrukcji producenta dotyczącej kontroli modułów i parametrów oczyszczalni wpływających na proces oczyszczania ścieków.

(A) Kontrola modułów

Poniżej należy wpisać dodatkowe moduły mające wpływ na proces oczyszczania ścieków, które zostały wymienione w instrukcji producenta dotyczącej kontroli modułów i parametrów wpływających na proces oczyszczania ścieków lub w załączniku 4 część II.

Moduł	Potwierdzony numer modułu	Zgodność ⁽¹⁾		
		<input type="checkbox"/> Tak	<input type="checkbox"/> Nie	<input type="checkbox"/> Nie dotyczy
		<input type="checkbox"/> Tak	<input type="checkbox"/> Nie	<input type="checkbox"/> Nie dotyczy
		<input type="checkbox"/> Tak	<input type="checkbox"/> Nie	<input type="checkbox"/> Nie dotyczy
		<input type="checkbox"/> Tak	<input type="checkbox"/> Nie	<input type="checkbox"/> Nie dotyczy
		<input type="checkbox"/> Tak	<input type="checkbox"/> Nie	<input type="checkbox"/> Nie dotyczy
		<input type="checkbox"/> Tak	<input type="checkbox"/> Nie	<input type="checkbox"/> Nie dotyczy
		<input type="checkbox"/> Tak	<input type="checkbox"/> Nie	<input type="checkbox"/> Nie dotyczy
		<input type="checkbox"/> Tak	<input type="checkbox"/> Nie	<input type="checkbox"/> Nie dotyczy
		<input type="checkbox"/> Tak	<input type="checkbox"/> Nie	<input type="checkbox"/> Nie dotyczy
		<input type="checkbox"/> Tak	<input type="checkbox"/> Nie	<input type="checkbox"/> Nie dotyczy

⁽¹⁾ Zaznaczyć właściwą odpowiedź.

(B) Wyniki pomiarów próbek losowej

Parametr	Otrzymana wartość	Zgodność ⁽¹⁾	
		<input type="checkbox"/> Tak	<input type="checkbox"/> Nie
BZT ₅		<input type="checkbox"/> Tak	<input type="checkbox"/> Nie
ChZT		<input type="checkbox"/> Tak	<input type="checkbox"/> Nie
CWO		<input type="checkbox"/> Tak	<input type="checkbox"/> Nie

⁽¹⁾ Wpisać »X« w odpowiednim polu.

(C) Uwagi

.....

(W zainstalowanej pokładowej oczyszczalni ścieków stwierdzono następujące niezgodne ustawienia, przebudowy lub zmiany)

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Imię i nazwisko kontrolera:

Miejsce i data:

Podpis:

CZĘŚĆ IX

Równoważne homologacje typu

Homologacje typu zgodnie z uchwałą 2010-II-27 Centralnej Komisji Żeglugi na Renie z dnia 9 grudnia 2010 r.

Dodatek VII

Pokładowa oczyszczalnia ścieków**Procedura badania****1 INFORMACJE OGÓLNE****1.1 Podstawowe założenia**

W celu sprawdzenia przydatności pokładowych oczyszczalni ścieków na statkach pasażerskich stosuje się specyfikację badania.

W ramach niniejszej procedury poddaje się badaniu proces i technologię oczyszczania oraz homologuje się je przy pomocy instalacji testowej. Zgodność instalacji testowej z eksploatowanymi później oczyszczalniami ścieków zapewnia się poprzez stosowanie identycznej konstrukcji i kryteriów wymiarowania.

1.2. Odpowiedzialność i miejsce przeprowadzenia badania

Instalacja testowa dla danej gamy typów pokładowych oczyszczalni ścieków jest badana przez służbę techniczną. Za warunki przeprowadzenia badania w miejscu badania odpowiada służba techniczna; warunki te muszą być zgodne z warunkami określonymi w niniejszym dokumencie.

1.3 Wymagane dokumenty

Badanie przeprowadza się na podstawie dokumentu informacyjnego zgodnie z dodatkiem VI część II.

1.4 Specyfikacje wymiarowania oczyszczalni

Pokładowe oczyszczalnie ścieków są wymiarowane i projektowane w taki sposób, aby w trakcie ich eksploatacji nie dochodziło do przekroczenia wartości granicznych na wyjściu określonych w art. 14a.02 ust. 2 tabele 1 i 2.

2 ŚRODKI PRZYGOTOWAWCZE PRZED BADANIEM**2.1 Informacje ogólne**

Przed rozpoczęciem badania producent przekazuje służbie technicznej specyfikację instalacji testowej: konstrukcyjną i procesową, które obejmują kompletny zestaw rysunków i obliczeń pomocniczych zgodnie z dodatkiem VI część II, oraz dostarcza wyczerpujących informacji na temat wymogów pokładowej oczyszczalni ścieków w zakresie jej montażu, eksploatacji i konserwacji. Producent przekazuje służbie technicznej informacje na temat bezpieczeństwa mechanicznego, elektrycznego i technicznego pokładowej oczyszczalni ścieków, która ma zostać poddana badaniu.

2.2 Montaż i pierwsze uruchomienie

Na potrzeby badania producent montuje instalację testową w taki sposób, aby warunki jej montażu odpowiadały przewidywanym warunkom montażu na statkach pasażerskich. Przed rozpoczęciem badania producent musi zmontować pokładową oczyszczalnię ścieków i uruchomić ją. Rozruch musi odbywać się zgodnie z instrukcją obsługi producenta i podlega kontroli służby technicznej.

2.3 Faza rozruchu

Producent informuje służbę techniczną o nominalnym czasie trwania fazy rozruchu do osiągnięcia normalnego trybu eksploatacyjnego w tygodniach. Producent określa moment, w którym fazę rozruchu uznaje się za zakończoną i można rozpocząć badanie.

2.4 Parametry na wejściu

Do przeprowadzenia badania instalacji testowej wykorzystuje się nieobrobione ścieki bytowo-gospodarcze. Parametry na wejściu dotyczące stężenia substancji zanieczyszczających otrzymuje się z dokumentacji wymiarowej producenta pokładowej oczyszczalni ścieków zgodnie z dodatkiem VI część II, obliczając iloraz natężenia przepływu substancji organicznych wyrażonego jako stężenie BZT₅ w kg/d oraz projektowanego natężenia przepływu ścieków Q_d wyrażonego w m³/d. Parametry na wejściu określa odpowiednio komisja inspekcyjna.

Wzór 1

Obliczenie parametrów na wejściu

$$C_{BOD5,mean} = \frac{BOD_5}{Q_d} \left[\frac{kgBOD_5 / d}{m^3 / d} \right]$$

Jeżeli w wyniku zastosowania wzoru 1 otrzymane średnie stężenie BZT₅ okaże się niższe niż $C_{BOD5,mean} = 500$ mg/l, przyjmuje się, że średnie stężenie BZT₅ dla ścieków na wejściu wynosi przynajmniej $C_{BOD5,min} = 500$ mg/l.

Służbie technicznej nie wolno rozbijać wchodzących nieobrobionych ścieków w rozdrabniarce. Dopuszcza się usuwanie piasku (np. przy pomocy sit).

3. PROCEDURA BADANIA

3.1 Fazy obciążenia i zasilanie hydrauliczne

Okres badania obejmuje 30 dni testowych. Instalacja testowa jest zasilana w miejscu przeprowadzania badania ściekami bytowo-gospodarczymi zgodnie z poziomem obciążenia określonym w tabeli 1. Badanie obejmuje poszczególne fazy obciążenia, przy czym sekwencja badania uwzględnia fazy pracy przy normalnym obciążeniu oraz fazy pracy przy szczególnym obciążeniu, takie jak przeciążenie, niedociążenie i tryb czuwania. Czas trwania każdej z faz obciążenia (liczbę dni testowych) określono w tabeli 1. Średnie dzienne obciążenie hydrauliczne dla każdej fazy obciążenia ustala się zgodnie z tabelą 1. Średnie stężenie substancji zanieczyszczającej, ustalone zgodnie z pkt 2.4, musi utrzymywać się na stałym poziomie.

Tabela 1

Ustawienia obciążenia dla poszczególnych faz obciążenia

Faza	Liczba dni testowych	Dzienne obciążenie hydrauliczne	Stężenie substancji zanieczyszczającej
Normalne obciążenie	20 dni	Q_d	C_{BOD5} zgodnie z 2.4
Przeciążenie	3 dni	$1,25 Q_d$	C_{BOD5} zgodnie z 2.4
Niedociążenie	3 dni	$0,5 Q_d$	C_{BOD5} zgodnie z 2.4
Czuwanie	4 dni	Dzień 1 i dzień 2: $Q_d = 0$ Dzień 3 i dzień 4: Q_d	C_{BOD5} zgodnie z 2.4

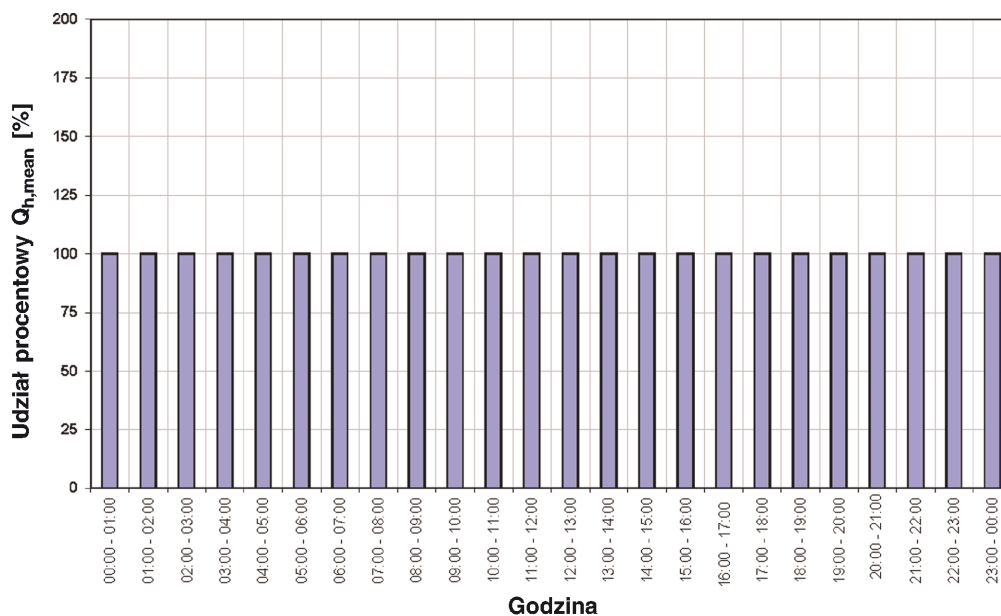
Fazy pracy przy szczególnym obciążeniu: przeciążenie, niedociążenie i praca w trybie czuwania wprowadza się kolejno bez przerywania pracy instalacji; fazę pracy przy normalnym obciążeniu dzieli się na kilka faz składowych. Badanie zaczyna się i kończy fazą pracy przy normalnym obciążeniu, trwającą każdorazowo co najmniej pięć dni.

Zależnie od określonego trybu pracy pokładowej oczyszczalni ścieków ustala się dzienne hydrografy zasilania hydraulicznego. Dzielne hydrografy zasilania hydraulicznego zostają dobrane zgodnie z koncepcją eksploatacyjną dla danej pokładowej oczyszczalni ścieków. Rozróżnia się dwa warianty zależnie od tego, czy pokładowa oczyszczalnia ścieków eksploatowana jest razem ze wstępnym odbiornikiem na ścieki czy bez niego. Hydrografy zasilania (dzienne hydrografy) przedstawiono na wykresach 1 i 2.

Przez cały okres trwania badania godzinny poziom przepływu musi utrzymywać się na stałym poziomie. Średnie godzinne objętościowe natężenie przepływu ścieków $Q_{h,mean}$ jest równe $1/24$ dziennego obciążenia hydraulicznego zgodnie z tabelą 1. Przepływ jest mierzony na bieżąco przez służbę techniczną. Realizacja dziennego hydrografu musi mieścić się w granicach tolerancji $\pm 5\%$.

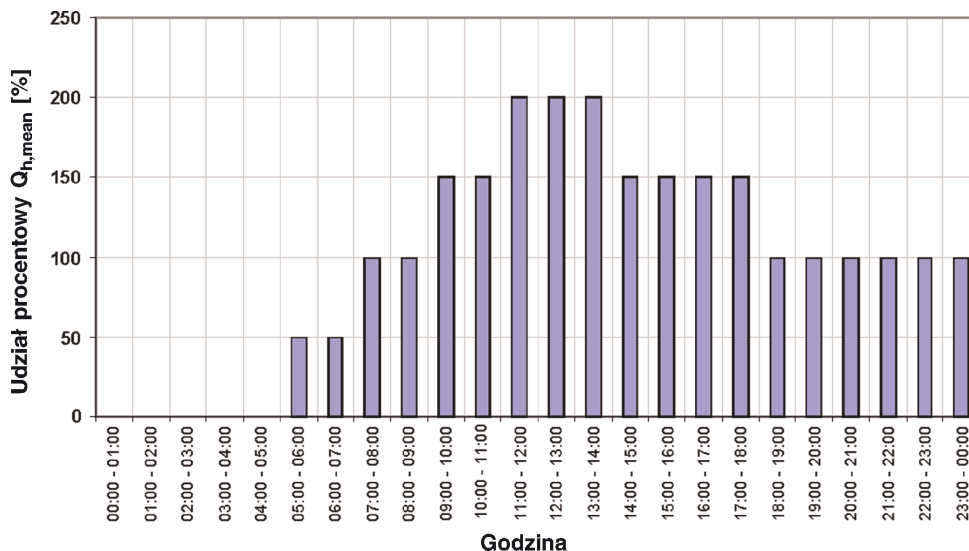
Wykres 1

Dzienny hydrograf zasilania pokładowej oczyszczalni ścieków z wstępnym odbiornikiem na ścieki



Wykres 2

Dzienny hydrograf zasilania pokładowej oczyszczalni ścieków bez wstępnego odbiornika na ścieki



3.2 Przerwanie lub anulowanie badania

Jeżeli ze względu na awarię zasilania lub awarię jednego z podzespołów nie jest możliwe kontynuowanie prawidłowej eksploatacji instalacji testowej, konieczne może być przerwanie badania. Badanie może zostać przerwane na czas trwania naprawy. W takim przypadku nie jest konieczne powtarzanie całego badania, lecz jedynie powtórzenie tej fazy obciążenia, w trakcie której nastąpiła awaria podzespołu.

W przypadku przerwania badania po raz drugi, służba techniczna podejmuje decyzję, czy badanie można kontynuować czy należy je anulować. Powody podjętej decyzji muszą zostać przedstawione i udokumentowane w sprawozdaniu z badania. W przypadku anulowania badania konieczne jest jego pełne powtórzenie.

3.3 Badanie wydajności oczyszczania i spełnienia wymogów w zakresie wartości granicznych na wyjściu

Służba techniczna pobiera próbki na wejściu do instalacji testowej i bada je, aby potwierdzić ich zgodność z parametrami na wejściu. Próbki ścieków są pobierane na wyjściu z instalacji testowej i badane, aby ustalić wydajność oczyszczania i zgodność z wymaganymi wartościami granicznymi na wyjściu. W ramach pobierania próbek pobiera się zarówno próbki proste losowe, jak i próbki złożone 24h. W przypadku próbek złożonych 24h, możliwe jest pobieranie próbek według kryterium czasowego lub przepływu. Komisja inspekcyjna określa rodzaj próbek złożonych 24h. Próbki pobiera się na wejściu i na wyjściu jednocześnie i w tych samych proporcjach.

Poza parametrami kontrolnymi BZT₅, ChZT i CWO, pomiarom na wejściu i wyjściu poddaje się także poniższe parametry, aby opisać i przedstawić warunki otoczenia i warunki prowadzenia badania:

- a) faza stała separowana poprzez filtrację (FSSF);
- b) pH;
- c) przewodność;
- d) temperatura faz ciekłych.

Liczba badań różni się stosownie do odpowiedniej fazy obciążenia i jest określona w tabeli 2. Liczba poborów próbek jest stosowna do wielkości przepływu na wejściu lub wyjściu instalacji testowej.

Tabela 2

Specyfikacja liczby i czasów pobierania próbek na wejściu i wyjściu instalacji testowej

Faza obciążenia	Liczba dni testowych	Liczba pobrań próbek	Specyfikacja czasów pobierania próbek
Normalne obciążenie	20 dni	Próbki złożone 24h: 8 Próbki losowe: 8	Próbki pobiera się w regularnych odstępach czasu w ramach określonego okresu
Przeciążenie	3 dni	Próbki złożone 24h: 2 Próbki losowe: 2	Próbki pobiera się w regularnych odstępach czasu w ramach określonego okresu
Niedociążenie	3 dni	Próbki złożone 24h: 2 Próbki losowe: 2	Próbki pobiera się w regularnych odstępach czasu w ramach określonego okresu
Czuwanie	4 dni	Próbki złożone 24h: 2 Próbki losowe: 2	Próbka złożona 24h: próbkę pobiera się po włączeniu dopływu oraz 24h później Próbka losowa: próbkę pobiera się 1 godzinę po włączeniu dopływu oraz 24h później

Ogólna liczba próbek złożonych 24h: 14

Ogólna liczba próbek losowych: 14

W stosownych przypadkach, na podstawie pobranych próbek losowych dokonuje się także pomiaru poniższych parametrów roboczych:

- a) stężenie tlenu rozpuszczonego w bioreaktorze;
- b) zawartość masy suchej w bioreaktorze;
- c) temperatura w bioreaktorze;
- d) temperatura otoczenia;
- e) inne parametry robocze zgodnie z instrukcją obsługi producenta.

3.4 Ocena badań

Aby udokumentować stwierdzoną wydajność oczyszczania oraz sprawdzić zgodność z wartościami granicznymi procesu, określa się minimalną wartość z próbki (Min), maksymalną wartość z próbki (Max) oraz średnią arytmetyczną (Mean), a także poszczególne wyniki pomiarów dla parametrów kontrolnych BZT₅, ChZT i CWO.

Dla maksymalnej wartości z próbki określa się także fazę obciążenia. Oceny przeprowadza się wspólnie dla wszystkich faz obciążenia. Wyniki przetwarza się zgodnie z poniższą tabelą:

Tabela 3a

specyfikacja statystycznego przetwarzania zebranych danych – ocena dokumentująca zgodność z granicznymi wartościami na wyjściu

Parametr	Rodzaj próbek	Liczba testów, których wyniki mieszczą się w wartościach granicznych	Wartość średnia (Mean)	Wartość minimalna (Min)	Wartość maksymalna (Max)	
					Wartość	Faza
BZT ₅ na wejściu	Próbki złożone 24h	— ⁽¹⁾				
BOD ₅ na wyjściu	Próbki złożone 24h					
BZT ₅ na wejściu	Próbki losowe	—				
BOD ₅ na wyjściu	Próbki losowe					
ChZT na wejściu	Próbki złożone 24h	—				
ChZT na wyjściu	Próbki złożone 24h					
ChZT na wejściu	Próbki losowe	—				
ChZT na wyjściu	Próbki losowe					
CWO na wejściu	Próbki złożone 24h	—				
CWO na wyjściu	Próbki złożone 24h					
CWO na wejściu	Próbki losowe	—				
CWO na wyjściu	Próbki losowe					
FSSF na wejściu	Próbki złożone 24h					
FSSF na wyjściu	Próbki złożone 24h					
FSSF na wejściu	Próbki losowe	—				
FSSF na wyjściu	Próbki losowe					

(¹) Nie istnieją wartości graniczne dla wejścia.

Tabela 3b

specyfikacja statystycznego przetwarzania zebranych danych – ocena dokumentująca wydajność oczyszczania

Parametr	Rodzaj próbek	Wartość średnia (Mean)	Wartość minimalna (Min)	Wartość maksymalna (Max)
Wydajność eliminacji wg BZT ₅	Próbki złożone 24h			
Wydajność eliminacji wg BZT ₅	Próbki losowe			
Wydajność eliminacji wg ChZT	Próbki złożone 24h			
Wydajność eliminacji wg ChZT	Próbki losowe			
Wydajność eliminacji wg CWO	Próbki złożone 24h			
Wydajność eliminacji wg CWO	Próbki losowe			
Wydajność eliminacji wg FSSF	Próbki złożone 24h			
Wydajność eliminacji wg FSSF	Próbki losowe			

Pozostałe parametry zgodnie z pkt 3.3 lit. b)–d) oraz parametry robocze zgodnie z pkt 3.3 ujmują się zbiorczo w tabeli określającej minimalny wynik z próbki (Min), maksymalny wynik z próbki (Max) oraz średnią arytmetyczną (Mean).

3.5 Zgodność z wymogami określonymi w rozdziale 14a

Wartości graniczne zgodnie z art. 14a.02 ust. 2 tabela 1 i 2 uznaje się za spełnione, jeżeli spełnione zostają poniższe warunki odnośnie do poszczególnych parametrów ChZT, BZT₅, CWO:

- a) średnie wartości z całkowitej liczby 14 próbek pobranych na wyjściu; oraz
- b) przynajmniej 10 z całkowitej liczby 14 próbek pobranych na wyjściu – nie przekraczają określonych wartości granicznych dla próbek złożonych 24h i próbek losowych.

3.6 Eksploatacja i konserwacja podczas badania

Podczas badania instalacja testowa jest eksploatowana zgodnie ze specyfikacjami producenta. Planowe przeglądy oraz prace konserwacyjne przeprowadza się zgodnie z instrukcjami obsługi i konserwacji producenta. Nadmiar osadu powstały w wyniku procesu oczyszczania biologicznego może zostać usunięty z pokładowej oczyszczalni ścieków jedynie, jeżeli działanie takie przewidział producent w swojej instrukcji obsługi i konserwacji. Wszelkie prace konserwacyjne są dokumentowane przez służbę techniczną i odnotowywane w sprawozdaniu z badania. Podczas badania do instalacji testowej nie dopuszcza się osób nieupoważnionych.

3.7 Analiza próbek / metoda analizy

Monitorowane parametry analizuje się, stosując zatwierdzone procedury standardowe. Stosowana procedura standardowa musi zostać określona.

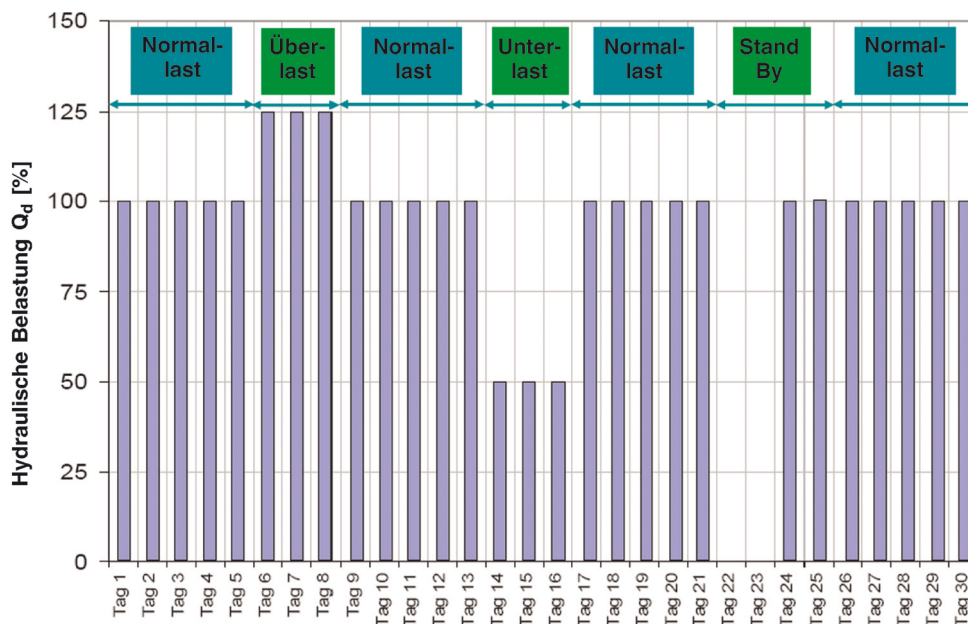
4 SPRAWOZDANIE Z BADANIA

4.1 Komisja inspekcyjna ma obowiązek sporządzić sprawozdanie z przeprowadzonego badania typu. Sprawozdanie to zawiera co najmniej następujące informacje:

- a) szczegółowe dane badanej oczyszczalni, takie jak jej typ, informacja o nominalnym dziennym stężeniu substancji zanieczyszczających oraz zasadach wymiarowania stosowanych przez producenta;
- b) informację o zgodności badanej pokładowej oczyszczalni ścieków z dokumentacją dostarczoną przed badaniem;
- c) informacje o wynikach poszczególnych pomiarów, a także o ocenie wydajności oczyszczania instalacji i o spełnieniu wymogów w zakresie obowiązujących wartości granicznych na wyjściu;
- d) szczegółowe dane na temat usuwania nadmiaru osadu, takie jak wielkość usuwanych ilości i częstotliwość usuwania;
- e) informacje o wszystkich pracach eksploatacyjnych, konserwacyjnych i naprawczych przeprowadzonych podczas badania;
- f) informacje o wszelkich przypadkach obniżenia jakości pokładowej oczyszczalni ścieków odnotowanych podczas badania, a także o wszelkich przypadkach przerwania badania;
- g) informacje o wszelkich problemach napotkanych podczas badania;
- h) wykaz osób odpowiedzialnych uczestniczących w badaniu typu pokładowej oczyszczalni ścieków, zawierający ich imiona i nazwiska oraz stanowisko;
- i) nazwę i adres laboratorium, w którym przeprowadzono analizę pobranych próbek ścieków;
- j) zastosowane metody analizy.

Przykłady sekwencji badania

Przykład 1



Przykład 2



DE	PL
Normallast	Normalne obciążenie
Überlast	Przeciążenie
Unterlast	Niedociążenie
Stand By	Czuwanie
Hydraulische Belastung Q_d	Obciążenie hydrauliczne Q_d
Tag	Dzień

Uwagi dotyczące ustalania biochemicznego zapotrzebowania na tlen po pięciu dniach (BZT₅) w próbkach złożonych 24h

Międzynarodowe normy ISO 5815 i 5815-2:2003 stanowią, iż aby przeprowadzić analizę w celu określenia biochemicznego zapotrzebowania na tlen po pięciu dniach, próbki ścieków należy przechowywać – bezpośrednio od momentu pobrania do czasu przeprowadzenia analizy – w wypełnionej do pełna, szczelnie zamkniętej butelce, w temperaturze od 0 do 4 °C. Proces określania BZT₅ należy rozpocząć jak najszybciej lub przynajmniej w ciągu dwudziestu czterech godzin od zakończenia pobierania próbek.

Aby nie dopuścić do rozpoczęcia procesów rozpadu biochemicznego w próbkach złożonych 24h, w praktyce próbkę ścieków schładza się do maksymalnie 4 °C jeszcze w trakcie procesu pobierania próbek i przechowuje w tej temperaturze po zakończeniu procesu pobierania próbek.

Stosowne wyposażenie do pobierania próbek jest dostępne na rynku.”
