Herb przedstawia na tarczy dwudzielnej w słup w lewym polu czerwonym gryfa ukoronowanego srebrnego wspiętego w lewo, w prawym błękitnym lwa ukoronowanego złotego wspiętego o języku czerwonym. Ponad nimi krzyż kawalerski srebrny. Herb został ustanowiony uchwałą sejmiku w dniu 28 sierpnia 2000 r.


MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.18.17.2022.MD Rzeszów, 2025-01-23

# D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

* art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r., poz. 572 tj.),
* art. 217 i 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r., poz. 1839),

po rozpatrzeniu wniosku Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiego Holdingu Komunalnego Sp. z o.o. w Krośnie, ul. Fredry 12,   
38-400  Krosno (NIP: 684-00-01-341, Regon: 370374107) z dnia 07.11.2022r., znak: DŚ-910-87/11/ (data wpływu: 08.11.2022r.) w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego Miejskiemu Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiemu Holdingowi Komunalnemu Sp. z o.o. w Krośnie decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016r., znak: OS-I.7222.3.5.2015.MD zmienioną decyzjami z dnia 03.10.2016r., znak: OS-I.7222.37.12.2016.MD,   
z dnia 02.12.2016r., znak: OS-I.7222.37.19.2016.MD, z dnia 14.06.2017r., znak:   
OS-I.7222.29.7.2017.MD, z dnia 20.10.2017r., znak: OS-I.7222.29.31.2017.MD,   
z dnia 29.12.2017r., znak: OS-I.7222.29.42.2017.MD, z dnia 30.05.2019r., znak:   
OS-I.7222.35.5.2019.MD, z dnia 13.12.2019r., znak: OS-I.7222.35.18.2019.MD,   
z dnia 15.06.2020r., znak: OS-I.7222.35.18.2019.MD, z dnia 06.07.2021r., znak:   
OS-I.7222.27.12.2020.MD, z dnia 06.10.2022r., znak: OS-I.7222.18.9.2022.MD oraz z dnia 29.10.2024r., znak: OS-I.7222.21.10.2023.MD na prowadzenie w Krośnie instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania 217 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności 474 486,36 m3 oraz   
instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów   
o wydajności maksymalnej węzła mechanicznego 67 000 Mg/rok i wydajności maksymalnej węzła biologicznego 30 000 Mg/rok,

o r z e k a m

I. Ujednolicam tekst obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego Miejskiemu Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiemu Holdingowi Komunalnemu Sp. z o.o. w Krośnie decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016r., znak: OS-I.7222.3.5.2015.MD zmienioną decyzjami   
z dnia 03.10.2016r., znak: OS-I.7222.37.12.2016.MD, z dnia 02.12.2016r., znak:

OS-I.7222.37.19.2016.MD, z dnia 14.06.2017r., znak: OS-I.7222.29.7.2017.MD,   
z dnia 20.10.2017r., znak: OS-I.7222.29.31.2017.MD, z dnia 29.12.2017r., znak:   
OS-I.7222.29.42.2017.MD, z dnia 30.05.2019r., znak: OS-I.7222.35.5.2019.MD,   
z dnia 13.12.2019r., znak: OS-I.7222.35.18.2019.MD, z dnia 15.06.2020r., znak:   
OS-I.7222.35.18.2019.MD, z dnia 06.07.2021r., znak: OS-I.7222.27.12.2020.MD,   
z dnia 06.10.2022r., znak: OS-I.7222.18.9.2022.MD oraz z dnia 29.10.2024r., znak: OS-I.7222.21.10.2023.MD na prowadzenie w Krośnie instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania 217 ton odpadów   
na dobę i całkowitej pojemności 474 486,36 m3 oraz instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów o wydajności maksymalnej węzła mechanicznego 67 000 Mg/rok i wydajności maksymalnej węzła biologicznego 30 000 Mg/rok, nadając mu nowe brzmienie:

## „II. Udzielam dla Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiego Holdingu Komunalnego Sp. z o.o. w Krośnie ul. Fredry 12, 38-400 Krosno, NIP: 684-00-01-341, Regon: 370374107 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Krośnie:

* instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania 217 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności 474 486,36 m3 (ust. 5 pkt. 4),
* instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów z wykorzystaniem obróbki biologicznej i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, o wydajności maksymalnej węzła mechanicznego 67 000 Mg/rok i wydajności maksymalnej węzła biologicznego 30 000 Mg/rok (ust. 5 pkt. 3b) i określam:

### II.1. Parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności:

#### II.1.1. Składowisko odpadów innych niż niebezpieczne:

Instalacja przeznaczona będzie do składowania odpadów innych niż niebezpieczne   
i obojętne, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton.

Pozwolenie zintegrowane obejmuje kwaterę o pojemności 474 486,36 m3, przeznaczoną do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne przez składowanie w maksymalnej ilości 65 000 Mg/rok, 217 Mg/dobę wraz z infrastrukturą towarzyszącą.

W instalacji prowadzone będą procesy:

* proces D5 – składowanie na składowisku w sposób celowo zaprojektowany; przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne przez składowanie,
* proces R5 – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych; przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne poprzez wykorzystanie do budowy dróg technologicznych na terenie składowiska, budowy warstw inertnych, wykorzystanie przy budowie skarp, w tym obwałowań, kształtowania korony składowiska,
* proces R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki – w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania; przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne poprzez wykorzystanie podczas rekultywacji biologicznej skarp i powierzchni składowiska odpadów.

#### II.1.2. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

Instalacja (MBP) przeznaczona będzie do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zbieranych, w której prowadzone będą procesy mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów połączone w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania odpadów,   
w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu lub do procesów składowania. W instalacji prowadzone będzie:

* przetwarzanie w procesie mechanicznym, tj. sortowanie na frakcje zmieszanych odpadów komunalnych oraz doczyszczanie zmieszanych odpadów opakowaniowych i odpadów selektywnie zebranych - węzeł do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów,
* przetwarzanie w procesie biologicznym w technologii tlenowej, tj. stabilizowanie   
  i biologiczne suszenie frakcji odpadów wysortowanych ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zbieranych oraz kompostowanie selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów - węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów.

II.1.2.1. Węzeł do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów przeznaczony będzie do rozdzielania na frakcje zmieszanych odpadów komunalnych i doczyszczania odpadów opakowaniowych oraz innych odpadów zbieranych selektywnie.

II.1.2.1.1. Zdolność przerobowa węzła wynosić będzie maksymalnie 67 000 Mg/rok,   
ok. 268 Mg/dobę. Węzeł pracował będzie 312 dni pracy w roku, maksymalnie na trzy zmiany.

II.1.2.1.2. Prowadzony będzie proces:

* R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11.

II.1.2.2. Węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów przeznaczony będzie do prowadzenia w technologii tlenowej:

* stabilizacji odpadów frakcji podsitowych o kodzie ex 19 12 12 o wielkości   
  0-60/80 mm, wysortowanych ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych, zmieszanych odpadów opakowaniowych oraz odpadów selektywnie zbieranych,
* biologicznego suszenia1) wstępnie przetworzonych mechanicznie na linii sortowniczej frakcji podsitowych odpadów o kodzie ex 19 12 12 o wielkości   
  0–60/80 mm oraz frakcji o kodzie ex 19 12 12 tzw. balastu, z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów segregowanych,
* kompostowania 2) selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji   
  i bioodpadów

1. *Proces prowadzony będzie alternatywnie, w przypadku wolnych mocy przerobowych, jako I wariant pracy instalacji.*
2. *Proces prowadzony będzie alternatywnie, w przypadku wolnych mocy przerobowych, jako II wariant pracy instalacji.*

II.1.2.2.1.1. Zdolność przerobowa węzła do biologicznego przetwarzania odpadów wynosić będzie maksymalnie 30 000 Mg/rok, w tym:

* 25 000 Mg/rok dla frakcji podsitowych odpadów o kodzie ex 19 12 12   
  o wielkości 0-60/80 mm przetwarzanych w procesie tlenowej stabilizacji,
* 10 000 Mg/rok dla wstępnie przetworzonych mechanicznie na linii sortowniczej frakcji podsitowych odpadów o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0–60/80 mm oraz frakcji o kodzie ex 19 12 12 tzw. balastu przetwarzanych w procesie biologicznego suszenia,
* 15 000 Mg/rok dla selektywnie zbieranych odpadów ulegających biodegradacji   
  i innych bioodpadów przetwarzanych w procesie kompostowania.

Węzeł pracował będzie 365 dni w roku.

II.1.2.2.1.2. W przypadku wolnych mocy przerobowych, w węźle do biologicznego przetwarzania odpadów w bioreaktorach żelbetowych może być prowadzony alternatywnie (jako wariant I pracy instalacji) proces biologicznego suszenia frakcji odpadów wysortowanych ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych   
i odpadów selektywnie zbieranych w maksymalnej ilości 10 000 Mg/rok, przy czym łączna ilość wszystkich odpadów przetwarzanych w instalacji w węźle do biologicznego przetwarzania odpadów (bioreaktorach żelbetowych) nie przekroczy 30 000 Mg/rok.

II.1.2.2.1.3. W przypadku wolnych mocy przerobowych, w węźle do biologicznego przetwarzania odpadów może być prowadzony alternatywnie (jako wariant II pracy instalacji) proces przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów w maksymalnej ilości 15 000 Mg/rok, przy czym łączna ilość wszystkich odpadów przetwarzanych w węźle do biologicznego przetwarzania odpadów nie przekroczy 30 000 Mg/rok.

II.1.2.2.1.4. Prowadzone będą procesy:

* proces D8 – obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12, tj.:
* proces stabilizowania frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 o wielkości   
  0-60/80 mm wydzielonej ze strumienia niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, zmieszanych odpadów opakowaniowych oraz odpadów selektywnie zbieranych, celem przygotowania odpadów do składowania,
* proces biologicznego suszenia wstępnie przetworzonych mechanicznie na linii sortowniczej frakcji podsitowych odpadów o kodzie ex 19 12 12   
  o wielkości 0–60/80 mm oraz frakcji o kodzie ex 19 12 12 tzw. balastu,   
  z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów segregowanych, celem podniesienia wartości opałowej odpadów,
* proces R3 - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostownie i inne biologiczne procesy przetwarzania) – przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów celem uzyskania certyfikowanego produktu,
* proces R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek   
  z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 – proces przesiewania   
  stabilizatu oraz uszlachetniania/waloryzacji kompostu, celem uzyskania odpadu o kodzie 19 05 03 oraz gotowego produktu,
* proces D13 - Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1–D12.

II.1.3. Uchylony.

II.1.4. Na terenie instalacji prowadzone będzie również gospodarowanie odpadami   
w zakresie:

* zbierania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w Zakładowym Punkcie Odbioru Odpadów (ZPOO) oraz Punkcie Selektywnego Zbierania Odpadów (PSZOK),
* magazynowania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
* przetwarzania odpadów wielkogabarytowych,
* przygotowania odpadów do ich ponownego użycia.

### II.2. Parametry konstrukcyjne instalacji i urządzeń, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

#### II.2.1. Składowisko odpadów innych niż niebezpieczne:

II.2.1.1. Parametry konstrukcyjne składowiska odpadów innych niż niebezpieczne:

Niecka o uszczelnionym dnie i skarpach, ze zdrenowanym podłożem dla odbioru wód odciekowych i z systemem odgazowującym, o następujących parametrach:

1. łączna powierzchnia 4,1 ha
2. powierzchnia niecki dna składowiska 2,05 ha
3. powierzchnia przebudowanej niecki w koronie (z uwzględnieniem skarpy południowej wykształconej w odpadach) 4,1 ha
4. całkowita objętość geometryczna niecki 474 486,36 m3
5. średnia miąższość składowania odpadów 11, 0 m
6. maksymalna wysokość składowania odpadów 19, 0 m
7. rzędna dna po uszczelnieniu 273,4 - 284,2 m n. p. m
8. rzędna maksymalnej powierzchni składowania 292,4 - 303,2 m n. p. m
9. ilość odpadów przyjmowana do unieszkodliwiania:

* średnia dobowa 105 Mg/dobę
* średnia roczna 31 500 Mg/rok
* maksymalna dobowa 217 Mg/dobę
* maksymalna roczna 65 000 Mg/rok

1. maksymalna roczna ilość odpadów przeznaczonych do odzysku 30000 Mg/rok

II.2.1.2. Sposób uszczelnienia dna i skarp składowiska:

Warstwy geotechniczne i uszczelniające nieckę części północnej składowiska:

* warstwa bentomaty o grubości 6 mm,
* warstwa iłu krakowieckiego o grubości 50 cm i współczynniku filtracji   
  k ≤ 1x10-9 m/s,
* geomembrana HDPE o grubości 2 mm będzie wyprowadzona na skarpy niecki i na koronie wału zakotwiczona,
* warstwa geowłókniny ochronnej,
* warstwa piasku o grubości 50 cm na dnie i skarpach.

Warstwy bentomaty i iłu krakowieckiego ułożone będą na skarpach niecki do wysokości 2 m.

II.2.1.3. Odwodnienie i odprowadzenie odcieków.

II.2.1.3.1. Drenaż odcieków.

Odcieki powstające w niecce składowiska zbierane będą systemem drenaży. Sieć drenaży ułożona będzie na dnie niecki w warstwie filtracyjnej o grubości 0,5 m   
i współczynniku filtracji k> 1 x 10-4 m/s, (ponad uszczelnieniem) u podstawy wewnętrznych skarp oraz w centralnej części dna niecki. Drenaż odcieków północnej zmodernizowanej niecki składowiska będzie prowadził grawitacyjnie odcieki do przepompowni nr 3 i przewodem tłocznym do podczyszczalni odcieków. Drenaż wykonany będzie z rur PE 200/176 i PE 250/220. Przy barierze rozdzielającej od strony południowej (tj. od strony zdeponowanych odpadów) będą wykonane dwa równoległe ciągi drenażowe z rur drenażowych PEHD200 i PEHD160 (przewód PEHD200 będzie pełnił rolę głównego drenażu, przewód PEHD160 rolę drenażu rezerwowego). W/w dreny będą ułożone zgodnie ze spadkiem dna niecki składowiska tj. od skarpy obwałowań do centrum niecki, gdzie będą włączone do kolektorów odprowadzających, wykonanych z rur drenażowych PEHD o średnicach 200/176 i 250/220. Na wyprofilowanym dnie niecki będzie wykonana warstwa filtracyjna ze żwiru o współczynniku filtracji k > 10-4 m/s, o miąższości od 0,1 do 0,15 m. Dzięki tej warstwie odcieki będą odpływać w kierunku drenażu.

Dla kontroli pracy drenażu odcieków i drenażu geologiczno- sygnalizacyjnego niecki będą wykonane studnie rewizyjne betonowe o średnicy D=1,2 m, zlokalizowane na koronie wałów z włączonymi do tych studni przewodami odpowietrzająco – kontrolnymi PEHD 200 mm.

II.2.1.3.2. Drenaż geologiczno-sygnalizacyjny.

Wody gruntowe spod warstw uszczelniających nieckę składowiska odprowadzane będą grawitacyjnie na zewnątrz niecki do przepompowni nr 4. Dalej rurociągiem tłocznym wody drenażowe będą odprowadzane w dwojaki sposób tj. do rowu opaskowego lub do podczyszczalni odcieków (stan awaryjny - zanieczyszczenie wód drenażowych). Drenaż będzie wykonany w rowie, poniżej dna niecki, wypełnionym żwirem o uziarnieniu 4,0 – 31,5 mm w osłonie z geowłókniny filtracyjnej. W warstwie żwiru będzie ułożony drenaż rurowy z rur PEHD o średnicach 200/176 i 250/220 ze spadkami w kierunku podczyszczalni.

II.2.1.4. Odgazowanie części północnej składowiska.

Urządzeniami systemu odgazowania pionowego będzie 14 studni odgazowujących. Studnie składać się będą z rur betonowych perforowanych o średnicy 1000 mm, zamontowanych na płytach betonowych. Wewnątrz studni wstawione będą rury perforowane HDPE 117 mm obsypane tłuczniem, a ostatni ich odcinek będzie wystawiony ponad powierzchnię na ok. 1,0 m. Kręgi betonowe oraz rury będą wznoszone sukcesywnie, w miarę postępów eksploatacyjnych.

System odgazowania poziomego obejmował będzie warstwy drenażowe do studni. Instalacja odgazowująca wykonana będzie z trzech sekcji rurociągów zbiorczych PE o średnicy 110 mm. Rurociągi ułożone będą poziomo, na głębokości 1 metra. Rurociągi zbiorcze będą biegły od północy w kierunku południowym do kolektora zbiorczego gazu składowiskowego. Odległość poszczególnych rurociągów zbiorczych od studni odgazowujących będzie wynosić ok. 1,5 metra. Połączenia studni odgazowujących z rurociągami zbiorczymi będą wykonane za pomocą elastycznych rur AGRO o średnicy 50 mm, wkopanych na takiej samej głębokości jak rurociągi zbiorcze. Studnie odgazowujące będą zamknięte betonowymi pokrywami o grubości 10 mm z zamontowaną na środku rurą PVC o średnicy 110 mm umożliwiającą pobieranie gazu składowiskowego. Na betonowych pokrywach zostaną posadowione głowice studni odgazowujących wykonane z betonowych kręgów, szczelnie zamkniętych od góry betonową pokrywą o grubości 50 mm. W bokach głowic zostanie wykonany otwór umożliwiający wprowadzenie elastycznej rury AGRO Ø 50 mm. Głowica każdej ze studni odgazowującej będzie wykonana tak, aby możliwa była nadbudowa studni wraz z przyrostem wysokości zdeponowanych odpadów w niecce składowiska. Rura PVC Ø 110 mm zamontowana w głowicy każdej studni będzie zaślepiona deklem, wykonanym z tego samego materiału. Wraz z nadbudową studni odgazowujących, rura PVC będzie przedłużana króćcami o długości 1 metra z nawierconymi w nich otworami o średnicy 20 mm. Króćce będą nasadzane na rurę kielichem w dół a następnie obsypywane klińcem.

Ujmowany biogaz kierowany będzie do instalacji produkującej energię elektryczną (stacji gazmotorów).

II.2.1.5. Urządzenia gospodarki wodno - ściekowej:

II.2.1.5.1. Podczyszczalnia odcieków.

Podczyszczalnia odcieków o przepustowości 150 m3/d, zlokalizowana po prawej stronie przy wjeździe na składowisko, składać się będzie ze:

* zbiorników reaktorów (szt.2),
* zbiornika neutralizacji (osadnika),
* zbiornika retencyjno-napowietrzającego.

Wszystkie zbiorniki wykonane będą jako szczelne, bezodpływowe, uniemożliwiające przedostawanie się zanieczyszczeń do środowiska wodno – gruntowego.   
Na otwartej powierzchni zbiorników zamontowane będą siatki zabezpieczające przed dostawaniem się rozwiewanych odpadów. Powierzchnia wokół podczyszczalni wyłożona będzie betonowymi płytami.

II.2.1.5.1.1. Zbiorniki reaktorów nr 1 i nr 2.

Zbiorniki zbudowane z wodoszczelnego betonu zbrojone, zbrojenie wykonane ze stali z 5 cm otuliną od strony zewnętrznej, o wymiarach 7,10 x 7,10 m, o pojemności 126 m3 każdy, wysokości czynnej hcz = 2,5 m będą zagłębione w ziemi. Zbiorniki będą wyposażone w system napowietrzania drobnopęcherzykowego i pompę przewałową zatapialną o wydajności 10 – 15 dm3/s i wysokości podnoszenia 4,0 m słupa wody. Reaktory połączone będą przewodami o średnicy DN 200 x 2,0 ze zbiornikiem neutralizacji. Do reaktorów będzie dozowane mleczko wapienne. Na otwartej powierzchni zbiorników zamontowane będą siatki zabezpieczające. Teren wokół zbiorników zabezpieczony będzie płytami betonowymi.

II.2.1.5.1.2. Zbiornik neutralizacji (osadnik).

Zbiornik zbudowany z wodoszczelnego betonu zbrojony, zbrojenie wykonane   
ze stali z 5 cm otuliną od strony zewnętrznej, o wymiarach 5,0 x 5,0 m i pojemności czynnej Vc=33,3 m3 wyposażony będzie w mieszadło. Do zbiornika będzie dozowany stężony kwas siarkowy. Zneutralizowany odciek kierowany będzie z wykorzystaniem 2 szt. pomp ssawnych o wydajności Q=18 m3/godź. i wysokości podnoszenia H=43 m słupa wody, kolektorem PE 90 mm do studzienki kanalizacji sanitarnej (miejskiej), bądź będzie tłoczony przy pomocy jednej pompy ssącej o wydajności Q=12 m3/h i wysokości podnoszenia H= 15 m słupa wody oraz kolektorem PE 75 mm, poprzez hydrant na składowisko. Na otwartej powierzchni zbiorników zamontowane będą siatki zabezpieczające. Teren wokół zbiorników zabezpieczony będzie płytami betonowymi.

II.2.1.5.1.3. Zbiornik retencyjno-napowietrzający.

Zbiornik zbudowany z wodoszczelnego betonu zbrojony, zbrojenie wykonane   
ze stali z 5 cm otuliną od strony zewnętrznej, o wymiarach 7,10 x 7,10 m,   
hcz =2,5 m i pojemności czynnej V= 126 m3 będzie zagłębiony w ziemi. Zbiornik będzie zblokowany z całą podczyszczalnią odcieków. Połączenia będą wykonane rurociągami tłocznymi PE 75 z pompowniami drenażowymi nr 2, 3 i 4, oraz z dwoma zbiornikami reaktorów za pomocą rurociągów tłocznych DN 85 x 2,0 stalowych i dwóch pomp przewałowych zatapialnych o wydajności 10-15 dm3/s i wysokości podnoszenia 4 m słupa wody. Na otwartej powierzchni zbiorników zamontowane będą siatki zabezpieczające. Teren wokół zbiorników zabezpieczony będzie płytami betonowymi.

II.2.1.5.2. Pompownie odcieku surowego nr 2, 3 oraz wód z drenażu geologiczno-sygnalizacyjnego nr 4.

Pompownie wykonane będą jako zbiorniki żelbetowe o średnicach 1,20 m   
i głębokościach nr 2 - 5,84 m, nr 3 - 3,49 m, nr 4 - 3,99 m. Każda pompownia będzie wyposażona w 2 pompy zatapialne o wydajności 18 m3/h i wysokości podnoszenia 16 m słupa wody oraz armaturę.

Ścieki z pompowni będą tłoczone rurociągiem z PE 100 - 75 do zbiornika retencyjno- napowietrzającego bądź reaktora 1 lub 2.

II.2.1.5.3. System rowów opaskowych odcinających napływ wód na teren składowiska.

Na zewnątrz obwałowań składowiska od strony wschodniej, północnej i zachodniej będą znajdować się rowy opaskowe z odprowadzeniem wód opadowych do cieku położonego na północ od terenu składowiska. Rowy umocnione będą prefabrykowanymi korytami żelbetowymi o szerokości 0,5 m. Boki prefabrykatów na poziomie terenu doszczelnione będą warstwą gliny o grubości 2 cm.

II.2.1.6. Urządzenia technologiczne wykorzystywane na instalacji:

* kompaktor o masie eksploatacyjnej 26 000 kg, przeznaczony do przemieszczania i ugniatania odpadów na działce roboczej,
* spycharki gąsienicowe 2 szt. o masie eksploatacyjnej > 10 000 kg, przeznaczone do przemieszczania odpadów,
* bariera zabezpieczająca przed rozwiewaniem odpadów.

#### II.2.2. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

II.2.2.1. Węzeł do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów tworzyć będą:

II.2.2.1.1. Hala technologiczna przetwarzania odpadów wykonana w konstrukcji stalowej o wymiarach: szerokości 44 m, długości 70 m, wysokości użytecznej   
10,50 m, częściowo ogrzewana. Obiekt zamknięty, wyposażony w trzy jednostki filtracyjne składające się z odpylacza, filtra z węglem aktywnym oraz trzy wentylatory, o wydajności 20 500 m3/h każdy. Zanieczyszczenia z hali, po oczyszczeniu odprowadzane będą do powietrza emitorami E15, E16. Hala posiadać będzie szczelne podłoże zapobiegające przedostawaniu się odcieków do środowiska; odcieki z hali kierowane będą liniowym systemem odwadniania do studni kanalizacyjnej (studnia nr K1), a następnie kanalizacją na oczyszczalnię ścieków. W hali wydzielone będą funkcjonalne części:

* zasobnia do magazynowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zbieranych,
* linia mechaniczno - ręcznego sortowania odpadów wraz z linią prasowania   
  i belowania surowców wtórnych.

II.2.2.1.1.1. Zasobnia do magazynowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zbieranych - o powierzchni   
428 m2 i wysokości 10,5 m, zlokalizowana w północno - zachodniej części zamkniętej hali technologicznej ZUO, wykonanej w konstrukcji stalowej, obudowanej blachą trapezową. Wewnątrz zasobni wykonane będą betonowe ściany oporowe   
o wysokości 4,0 m. Wjazd do zasobni stanowić będą dwie bramy o wymiarach 6,0 m x 6,0 m. Zasobnia wentylowana będzie mechanicznie. Posadzka wykonana jako żelbetowa płyta na podkładzie z betonu chudego, powierzchnia płyty pokryta będzie gładzią cementową.

II.2.2.1.1.2. Linia mechaniczno - ręcznego sortowania odpadów wraz z linią prasowania i belowania surowców wtórnych, w skład której wchodzić będą:

* rozrywarka worków o wydajności masowej 20,00 Mg/h do podawania odpadów na linię technologiczną z możliwością jej pominięcia i podawania odpadów   
  na przenośnik łańcuchowy;
* przenośnik łańcuchowy KGF-1500 o szerokości taśmy 1,5 m, prędkości przesuwu taśmy 0,05 - 0,3 m/s do podawania odpadów na linię technologiczną;
* przenośnik taśmowy RGF-1400 o szerokości taśmy 1,4 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF-1600 o szerokości taśmy 1,6 m, prędkości przesuwu taśmy 0,25 - 0,45 m/s;
* kabina wstępnej segregacji 10000 x 5800 x 3300, o wydajności masowej   
  15,61 Mg/h, przeznaczona do wydzielania ze strumienia odpadów: szkła, gabarytowego balastu, frakcji surowcowej dużych rozmiarów, elementów gabarytowych przeszkadzających, kierowanych do kontenera oraz kontroli jakości strumienia odpadów i jego klasyfikacja do dalszego przetwarzania na linii sortowniczej;
* przenośnik taśmowy RGF3-1600 o szerokości taśmy 1,6 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF3-1600 o szerokości taśmy 1,6 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* sito bębnowe obrotowe o średnicy 3,0 m i 10 segmentach siewnych, przeznaczone do podziału granulometrycznego odpadów na frakcje: frakcja drobna biodegradowalna o wielkości 0-60/80 mm, frakcja średnia o wielkości > 60/80  
  -340 mm oraz frakcja gruba o wielkości >340 mm;
* przenośnik taśmowy RGF 1000-REVERS (odbierająco – rewersyjny) o szerokości taśmy 1,0 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 - 1,5 m/s. przeznaczony do przekierowania frakcji drobnej o wielkości 0-60/80 mm i jej połączenia z frakcją średnią - w przypadku sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki;
* separator magnetyczny Fe o wydajności masowej 8,88 Mg/h, do wydzielania metali żelaznych z frakcji o wielkości 0-60/80 mm;
* bęben rozdzielający;
* przenośnik taśmowy RGF2-650 o szerokości taśmy 0,65 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-800 o szerokości taśmy 0,80 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-800 o szerokości taśmy 0,80 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-800 o szerokości taśmy 0,80 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,2 m, prędkości przesuwu taśmy 0,25 - 0,45 m/s;
* kabina sortownicza Fe/Ne (4400 x 3200 x 3300) o wydajności masowej 0,23 Mg/h; przeznaczona do doczyszczania lub rozdzielania metali żelaznych oraz nieżelaznych wydzielonych z frakcji średniej o wielkości >60/80-340 mm;
* przenośnik taśmowy RGF 1000 o szerokości taśmy 1,0 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF 1400 o szerokości taśmy 1,4 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF3-1400 o szerokości taśmy 1,4 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 - 1,50 m/s;
* separator magnetyczny Fe o wydajności masowej 5,32 Mg/h do wydzielania metali żelaznych z frakcji średniej o wielkości >60/80-340 mm,
* bęben rozdzielający;
* przenośnik taśmowy RGF3-1800 o szerokości taśmy 1,8 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy przyśpieszający BSB-2100 o szerokości taśmy 2,1 m, prędkości przesuwu taśmy 2,0 - 4,0 m/s;
* separator optyczny NIR TW SZTUCZNE o wydajności masowej 5,19 Mg/h   
  do wydzielania tworzyw sztucznych z frakcji średniej o wielkości >60/80-340 mm;
* bęben rozdzielający;
* przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,2 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-1400 o szerokości taśmy 1,4 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* separator balistyczny 8p o wydajności masowej 1,61 Mg/h do rozdzielania tworzyw sztucznych na płaskie - lekkie (2D) oraz ciężkie-toczące się (3D) z frakcji średniej o wielkości >60/80-340 mm;
* przenośnik taśmowy RGF2-1400 o szerokości taśmy 1,4 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,2 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-1400 o szerokości taśmy 1,4 m, prędkości przesuwu taśmy 0,25 - 0,45 m/s;
* kabina sortownicza 2D (10100 x 7000 x 3300) o wydajności masowej 0,64 Mg/h, przeznaczona do doczyszczania lub rozdzielania wydzielonych frakcji surowcowych kierowanych do recyklingu (tworzywa sztuczne 2D, papier, folia PE) wydzielonych z frakcji średniej o wielkości >60/80-340 mm;
* przenośnik taśmowy RGF2-800 o szerokości taśmy 0,8 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF3-1400 o szerokości taśmy 1,4 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-2000 o szerokości taśmy 2,0 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy BSB-2100 o szerokości taśmy 2,1 m, prędkości przesuwu taśmy 2,0 - 4,0 m/s;
* NIR 3D (track) pierwszy separator optyczny tworzyw 3D o wydajności masowej 1,00 Mg/h przeznaczony do rozdzielania tworzyw na 4 frakcje;
* bęben rozdzielający;
* przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,2 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,2 m, prędkości przesuwu taśmy 0,25 - 0,45 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-1000 o szerokości taśmy 1,0 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy BSB-1500 o szerokości taśmy 1,5 m, prędkości przesuwu taśmy 2,0 - 4,0 m/s;
* NIR 3D (track) drugi separator optyczny tworzyw 3D o wydajności masowej   
  0,64 Mg/h przeznaczony do rozdzielania tworzyw na 4 frakcje;
* bęben rozdzielający;
* przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,2 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,2 m, prędkości przesuwu taśmy 0,25 - 0,45 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,2 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-650 o szerokości taśmy 0,65 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-650 o szerokości taśmy 0,65 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF3-650 o szerokości taśmy 0,65 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-650 o szerokości taśmy 0,65 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-650 o szerokości taśmy 0,65 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy BSB-1500 o szerokości taśmy 1,5 m, prędkości przesuwu taśmy 2,0 - 4,0 m/s;
* NIR PAPIER o wydajności masowej 3,58 Mg/h, przeznaczony do rozdzielania papieru na papier mix oraz karton wydzielonego z frakcji średniej o wielkości   
  >60/80-340 mm;
* bęben rozdzielający;
* przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF3-1200 o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,25 - 0,45 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF3-1200 o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-1200 REVERS o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* separator magnetyczny Ne o wydajności masowej 2,94 Mg/h, przeznaczony do wydzielania metali nieżelaznych z frakcji średniej o wielkości >60/80-340 mm;
* przenośnik taśmowy RGF3-800 o szerokości taśmy 0,80 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF3-1200 o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-650 o szerokości taśmy 0,65 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-650 o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-1000 o szerokości taśmy 1,00 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-800 o szerokości taśmy 0,80 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF3-1200 o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF3-1600 o szerokości taśmy 1,60 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF-1800-SLH-1800 o szerokości taśmy 1,80 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF3-1200 o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* prasa o wydajności masowej 3,20 Mg/h, przeznaczona do belowania frakcji surowcowych lub frakcji wysokokalorycznej;
* kabina sortownicza 3D/RDF (12000 x 6940 x 3300) o wydajności masowej   
  0,46 Mg/h, przeznaczona do doczyszczania tworzyw sztucznych 3D oraz frakcji wysokokalorycznej;
* przenośnik taśmowy RGF2-800 o szerokości taśmy 0,80 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF3-800 o szerokości taśmy 0,80 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy RGF2-1200 o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik sortowniczy o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,25 - 0,45 m/s;
* trybuna sortownicza wraz z kabiną sortowniczą - 10 - stanowiskowa (15500 x 5000 x 3000), moc 55 kW, ściany trybuny wykonane z blachy stalowej, bramy uchylne ręcznie na boki w dwóch pierwszych boksach trybuny, wyposażona w instalację oświetleniową, grzewczą i wentylacyjną,
* przenośnik taśmowy kanałowy o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,25 - 0,45 m/s,
* stacja kompresorów,
* centrala wentylacyjna,
* separator optyczny folii NIR 2000 o wydajności masowej 0,800 Mg/h,   
  przeznaczony do rozdzielania folii,
* przenośnik taśmowy podający o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy podający o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy podający o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy podający o szerokości taśmy 1,20 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy podający (rewersyjny) o szerokości taśmy 1,00 m, prędkości  
  przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy podający o szerokości taśmy 1,00 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy podający o szerokości taśmy 1,00 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy podający o szerokości taśmy 1,00 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy podający o szerokości taśmy 0,80 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy podający o szerokości taśmy 0,65 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy podający o szerokości taśmy 0,65 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy podający o szerokości taśmy 2,00 m, prędkości przesuwu taśmy 0,8 m/s;
* przenośnik taśmowy przyśpieszający BSB-2900 o szerokości taśmy 2,90 m, prędkości przesuwu taśmy 2,0 – 4,0 m/s;
* separator optyczny tworzyw sztucznych NIR\_2800 o wydajności masowej   
  5,00 Mg/h,
* komora separacyjna,
* bęben rozdzielczy.

W/w urządzenia posiadać będą obudowy, leje zsypowe zabezpieczone będą fartuchem z gumy w celu zabezpieczenia przed emisją pyłu oraz rozwiewaniem.

II.2.2.1.2. Uchylony.

II.2.2.2. Węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów w technologii tlenowej tworzyć będą:

II.2.2.2.1. Kompostownia o wydajności 30 000 Mg/rok, w skład której wchodzić będą:

II.2.2.2.1.1. Bioreaktory (22 szt.) zamknięte, żelbetowe, zespolone w jeden budynek, zaprojektowane w dwa równoległe rzędy, po 11 sztuk bioreaktorów w jednym rzędzie. Pojedynczy bioreaktor posiadał będzie następujące parametry:

* długość (w świetle) - 21,0 m,
* szerokość (w świetle) - 7,0 m,
* wysokość bioreaktora (w świetle) - 5,5 m,
* objętość robocza - ≥ 400 m3 / bioreaktor,

maksymalna dopuszczalna wysokość zasypu bioreaktora odpadami ≤ 3 m. Bioreaktory stanowić będą obiekt jednokondygnacyjny, niepodpiwniczony, jednonawowy. Stropy bioreaktorów będą izolowane termicznie. Ściany wewnętrzne bioreaktorów i posadzka wykonane będą jako gładkie, nienasiąkliwe oraz łatwo zmywalne. Wykonane będą w technologii uwzględniającej spełnienie kryterium odporności na agresywne środowisko panujące wewnątrz bioreaktora, z żelbetonu odpornego na obciążenia mechaniczne. W posadzce każdego bioreaktora wykonanych będzie 5 kanałów napowietrzających umożliwiających napowietrzanie całej powierzchni pryzmy oraz służących do odprowadzaniu odcieków. Każdy kanał na początku i końcu wyposażony będzie w rewizje w celu możliwości wykonania czyszczenia. W fazie przestoju wentylatorów następował będzie proces nawadniania złoża wewnątrz bioreaktorów. Nawadnianie materiału odbywać się będzie poprzez instalację nawadniającą, która podwieszona będzie do stropu bioreaktora.   
Do nawadniania wykorzystywane będą wody odciekowe lub woda wodociągowa. Zastosowane będą dwa niezależne systemy zraszania: jeden dla wody wodociągowej, a drugi dla wód odciekowych. Proces nawilżania wsadu w bioreaktorach prowadzony będzie automatycznie, możliwe będzie także manualne sterowanie. Każdy bioreaktor wyposażony będzie w system ujęcia i odprowadzenia odcieków technologicznych. Powstający w procesie odciek technologiczny odprowadzany będzie do komory zbiorczej, zlokalizowanej na końcu kanałów napowietrzających będących jednocześnie kanałami odciekowymi. W komorze wykonana będzie studzienka zbiorcza z zasyfonowanym rurociągiem. Rurociąg będzie odprowadzał grawitacyjnie odcieki do kolektora zbiorczego, który z kolei uchodzić będzie do zbiornika na odcieki. Każdy z bioreaktorów zamykany będzie od czoła szczelną bramą. Rzędy bioreaktorów ustawione będą w taki sposób, aby bramy bioreaktorów w jednym rzędzie znajdowały się naprzeciwko bram bioreaktorów w drugim rzędzie. Zamykanie i otwieranie każdej bramy prowadzone będzie za pomocą siłowników, z możliwością uruchamiania zamykania/otwierania każdej bramy zarówno z poziomu przy bioreaktorze jak i z poziomu centralnej stacji operatorskiej. Nawiew powietrza do poszczególnych boksów realizowany będzie poprzez wentylatory nawiewne (22 szt.), dla każdego z bioreaktorów wykonany będzie indywidualny wentylator napowietrzający (wtłaczającym powietrze do bioreaktora), które zasysane będzie z wentylatorowni lub z hali (nawy), a w razie potrzeby również przekierowywane będzie pomiędzy bioreaktorami. Obieg powietrza sterowany będzie przez układ przepustnic jednopłaszczyznowych wyposażonych w siłowniki. Na każdym rurociągu wyciągowym z bioreaktora zainstalowana będzie przepustnica uniemożliwiająca wyciąganie powietrza z danego bioreaktora. Zanieczyszczone powietrze wyciągane będzie z bioreaktorów za pomocą wentylatorów wyciągowych (2 szt.), a następnie kierowane będzie na płuczkę wodną i złoże biologiczne (biofiltr), gdzie następować będzie jego oczyszczenie. Każdy bioreaktor będzie posiadał otwór/otwory rewizyjne umożliwiające pobór prób kontrolnych odpadów do badań w zakresie osiągnięcia parametru aktywności biologicznej AT4.

II.2.2.2.1.2. Hala (nawa) wykonana będzie jako łącznik pomiędzy dwoma ciągami bioreaktorów, stanowić będzie przestrzeń manewrową. Hala wykonana będzie   
w konstrukcji stalowej, obudowana na całej wysokości płytami warstwowymi,   
z dachem dwuspadowym, płaskim. Ściany hali izolowane będą akustycznie. Hala posiadać będzie następujące parametry:

* szerokość hali: 15 m,
* długość hali: 84 m,
* wysokość hali: 9,0 m (do najniższej konstrukcji dachu),
* powierzchnia hali: ok. 1 260 m2.

W ścianach szczytowych będą umieszczone szczelnie zamykane, automatyczne bramy wjazdowe (2 szt.), przy czym jedna z tych bram będzie bramą wspólną pomiędzy halą (nawą) a halą przygotowania i magazynowania odpadów do procesu R3, natomiast druga będzie bramą zewnętrzną wyjazdową. W hali wykonana będzie posadzka zmywalna, nienasiąkliwa, umożliwiająca wjazd pojazdów, odporna na środowisko agresywne, z żelbetonu odpornego na obciążenia mechaniczne. Posadzka wykonana będzie ze spadkami gwarantującymi odprowadzenie odcieków do systemów odwodnieniowych. Hala (nawa) wyposażona będzie m.in. w instalacje: kanalizacyjną, wentylacyjną, oświetlenia, elektryczną, odgromową. Hala przeznaczona będzie do:

* załadunku frakcji do procesu stabilizacji tlenowej/biologicznego suszenia/ kompostowania/ oraz
* rozładunku odpadów po procesach stabilizacji tlenowej/biologicznego suszenia/ kompostowania.

Zanieczyszczone powietrze z hali, za pomocą odrębnego wentylatora wyciągowego będzie kierowane do oczyszczenia na płuczkę wodną i biofiltr.

II.2.2.2.1.3. Wentylatorownie (2 szt.) wykonane będą w postaci hal w konstrukcji stalowej, przylegające do tylnej ściany każdego z rzędu bioreaktorów.   
W wentylatorowniach usytuowane będą:

* wentylatory napowietrzające (22 szt.) o wydajności 3 610 m3/szt., przeznaczone do napowietrzenia materiału stabilizowanego/suszonego/kompostowanego   
  w bioreaktorach,
* wentylatory wyciągowe (2 szt.) o wydajności 33 200 m3/szt. odbierające zużyte powietrze z bioreaktorów i kierujące je dalej na płuczkę a następnie na biofiltr,
* wentylator wyciągowy (1 szt.) o wydajności 11 200 m3/szt. obsługujący halę (nawę),
* wentylator wyciągowy (1 szt.) o wydajności 20 500 m3/szt. obsługujący halę przygotowania i magazynowania odpadów do procesu R3.

Zastosowane będą wentylatory o niskim poziomie mocy akustycznych.

II.2.2.2.1.4. Hala przygotowania i magazynowania odpadów do procesu kompostowania R3 wykonana będzie w konstrukcji stalowej, do wys. 5,0 m – ściana żelbetowa, o wytrzymałości dostosowanej do naporu gromadzonych odpadów (przy uwzględnieniu, że maksymalna wysokość usypu odpadów wyniesie do 4,0 m   
a projektowa gęstość usypowa odpadów ok. 0,6 Mg/m3) od wys. 5,0 m, nad ścianą żelbetową hala obudowana będzie na całej wysokości płytami warstwowymi   
o grubości ≥ 80 mm, z dachem dwuspadowym płaskim. Ściany hali izolowane akustycznie. Hala posiadać będzie następujące parametry:

* szerokość hali: 30 m,
* długość hali: ok. 64 m,
* wysokość hali: 10,0 m do najniższej konstrukcji dachu,
* powierzchnia hali: ok. 1 908 m2.

W hali wykonane będą szczelnie zamykane dwie bramy wjazdowe, przy czym jedna z tych bram będzie bramą wspólną pomiędzy halą przygotowania i magazynowania odpadów do procesu R3 a halą (nawą), druga będzie bramą zewnętrzną wyjazdową. W hali wykonana będzie posadzka zmywalna, nienasiąkliwa, umożliwiająca wjazd pojazdów, odporna na środowisko agresywne, z żelbetonu odpornego na obciążenia mechaniczne. Posadzka wykonana będzie ze spadkami gwarantującymi odprowadzanie odcieków do systemów odwodnieniowych. Hala wyposażona będzie   
m.in. w instalacje: wodociągową, w tym ppoż., kanalizacyjną, wentylacyjną, oświetlenia, elektryczną, odgromową. Hala przeznaczona będzie do:

* rozładunku odpadów,
* czasowego magazynowania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji,
* rozrywania worków z odpadami ulegających biodegradacji,
* rozdrabniania odpadów (np. gałęzi),
* wstępnego przygotowanie odpadów przed procesem przetwarzania.

W hali usytuowane będą maszyny i urządzenia przeznaczone do przygotowania odpadów do procesu kompostowania, m.in. rozrywarka do worków, rozdrabniarka odpadów, ładowarka. Zanieczyszczone powietrze z hali, za pomocą odrębnego wentylatora wyciągowego będzie kierowane do oczyszczenia na płuczkę wodną   
i biofiltr.

II.2.2.2.1.5. Urządzenia ochrony powietrza:

II.2.2.2.1.5.1. Płuczka wodna o wydajności 98 000 m3/h oczyszczanego powietrza, wykonana będzie w konstrukcji żelbetowej, w systemie przeciwprądowego przepływu powietrza, względem rozpryskiwanej cieczy recyrkulacyjnej. Ciecz obiegowa gromadzona będzie w dolnej części płuczki. Pompa recyrkulacyjna będzie zawracała ciecz. Płuczka stanowić będzie element zintegrowany z biofiltrem, połączony w dolnej części otworami umożliwiającymi migrację powietrza z płuczki do biofiltra.

II.2.2.2.1.5.2. Biofiltr wykonany będzie w konstrukcji żelbetowej z lekkim przykryciem systemowym typu namiotowego na ruszcie stalowym. Wykonany będzie jako urządzenie zamknięte, wyposażone w emitor punktowy z króćcem pomiarowym. Elementy biofiltra stanowić będą:

* ruszt biomasy wykonany z materiału odpornego na korozję oraz pozwalającego na wjazd ładowarki,
* wypełnienie biofiltra – złoże biologiczne.

Biofiltr posiadał będzie następujące parametry:

* powierzchnia czynna (powierzchnia złoża): 980 m2,
* wysokość złoża w biofiltrze: ≥ 2 m,
* obciążenie złoża w biofiltrze: ≤ 100 m3/m2/h.

Posadzka biofiltra wykonana będzie ze spadkiem. Skropliny, które mogą się wytworzyć w rurociągach doprowadzających powietrze do biofiltra oraz wody odciekowe powstające na złożu biologicznym będą spływać zgodnie ze spadkiem do ujęcia wód poprocesowych. Wkład biofiltra będzie rozłożony na specjalnie zaprojektowanej i wykonanej konstrukcji składającej się ze stópek oraz kratek tworzywowych umożliwiających przedostawanie się powietrza przez poszczególne warstwy wkładu biofiltra oraz pozwalających na przesiąkanie wód odciekowych. W celu wyeliminowania związków odorogennych w biofiltrze zastosowane będzie złoże biologiczne, które składać się będzie z następujących warstw:

* karpina iglasta – miąższość ≥ 0,6 m,
* kora sosnowa – miąższość ≥ 0,2 m,
* karpina liściasta – miąższość ≥ 0,5 m,
* kora sosnowa – miąższość ≥ 0,2 m,
* mata kokosowa – co najmniej 2 warstwy,
* karpina iglasta – miąższość ≥ 0,5 m.

Dla biofiltra wykonana będzie instalacja nawadniająca, sterowana automatycznie   
w celu możliwości nawilżania złoża biofiltra. Biofiltr posiadał będzie dwie szczelnie zamykane bramy wjazdowe/wyjazdowe, za pomocą których będzie następował załadunek/rozładunek biofiltra.

II.2.2.2.1.6. Sterownia

Elementem sterującym pracą instalacji będą dwa komputery z zainstalowanym programem wizualizacyjnym instalacji, jeden umieszczony będzie w szafie automatyki w sterowniach/wentylatorowniach, drugi w sterowni zakładowej głównego technologa. Zastosowany komputerowy system sterowania pozwalał będzie na regulację intensywności przebiegu procesu napowietrzania i nawilżania wsadu w bioreaktorach oraz kontrolę temperatury i stężenia tlenu aby zapewnić higienizację materiału wsadowego. Sterowanie urządzeniami prowadzone będzie z panelu operatorskiego na szafie AKPiA lub z komputera w sterowni zakładowej głównego technologa. Instalacja pracować będzie w trybie automatycznym (za wyjątkiem zaworów odwadniających).

II.2.2.2.2. Kompostownia kontenerowa, na stałe nie związana z terenem, wykorzystywana będzie wyłącznie w przypadku awarii instalacji bioreaktorów żelbetowych do dokończenia procesu stabilizacji.

II.2.2.2.2.1. Uchylony.

II.2.2.2.2.2. System kontenerowy składał się będzie z:

* 3 kontenerów kompostujących hermetycznie zamkniętych i izolowanych termicznie (podwójne ściany wypełnione izolacją termiczną z wełny mineralnej)   
  o wymiarach 6500 x 2290 x 2250 mm, pojemności masowej 24,68 Mg/szt.
* 21 kontenerów kompostujących hermetycznie zamkniętych i izolowanych   
  termicznie (podwójne ściany wypełnione izolacją termiczną z wełny mineralnej)   
  o wymiarach 6180 x 2290 x 2050 x 2280 mm, pojemności masowej 22,66 Mg/szt.

Podłoga kontenera dwuwarstwowa wykonana z dwuteownika, z izolacją między ścianami bocznymi, wnętrze kontenera pokryte stalą nierdzewną o grubości   
2 mm. Dach kontenerów dwuwarstwowy, hydrauliczny, izolowany pokryty od wewnątrz blachą nierdzewną o grubości 2 mm, uszczelniany wkoło za pomocą specjalnej uszczelki. Dodatkowo skonstruowane zamknięcie stwarzać będzie możliwość docisku klapy górnej. Dach zabezpieczony będzie zamkiem na siłowniku. Podłączenia hydrauliki siłowej usytuowane będą na przedniej ścianie kontenera. Z tyłu kontenera znajdować się będą dwuwarstwowe, izolowane drzwi jednoskrzydłowe. Drzwi uszczelnione będą za pomocą uszczelki gumowej oraz zabezpieczone będą bocznym zamkiem. W drzwiach zamontowane będą dwa kroćce o średnicy 6 cali- nawiewowy i powrotny.

Wewnątrz kontenera na podłodze zamontowane będą po dwa profile prostokątne (tunele napowietrzające) do optymalnej cyrkulacji powietrza. Pod podłogą usytuowany będzie króciec spustowy wraz z zaworem kulowym do odprowadzenia odcieku poprocesowego.

Kontenery kompostujące podłączone będą do:

* systemu napowietrzania, który stanowić będą 2 wentylatory napowietrzające   
  o wydajności 1800 m3/h każdy, o mocy 2,2 kW, (uśredniona ilość wymian powietrza dla jednego kontenera wynosić będzie 9,26 wymian/h ), o ciśnieniu strumienia powietrza 5000 Pa, oraz rurociąg transportujący powietrze do kontenerów i z kontenerów, wykonany ze stali nierdzewnej o średnicy   
  150 mm, izolowany przed utratą ciepła;
* systemu transportu odcieków wykonanego z rur z tworzywa sztucznego, transportującego odcieki do 4-ch szczelnych, bezodpływowych zbiorników na odcieki o pojemności ok. 1 m3 każdy, z którego odcieki wywożone będą okresowo do podczyszczali odcieków na terenie ZUO,
* systemu zasilającego instalację w energię elektryczną - cztery punkty poboru energii, które służyć będą do podłączenia urządzenia hydraulicznego w razie potrzeby otworzenia kontenera na placu,
* systemu zasilającego instalacje w wodę - 4 punkty poboru wody z manualnym systemem nawadniającym (zraszacze zamontowane wewnątrz pod sufitem dookoła kontenera) oraz zawór otwierający i zamykający dopływ wody do biofiltra.
* system biofiltrów oczyszczających powietrze podprocesowe, który tworzyć będą 3 kontenery o wymiarach: 6180 x 2290 x 2050 x 2280 mm, wypełnione karpiną o wysokości złoża ok. 2 m, o skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ou\*/m3

Dodatkowe wyposażenie kontenerów stanowić będą :

* agregat hydrauliczny do otwierania klap kontenerów,
* nagrzewnica przelotowa z 3 zabezpieczeniami na wypadek przegrzania,
* termometr szpilkowy do pomiaru temperatury,
* szyny najazdowe.

II.2.2.2.3. Plac przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu – plac o powierzchni użytkowej ok. 2 300 m2 zlokalizowany w południowo - wschodniej części RCO, posiadał będzie szczelną nawierzchnię betonową - uszorstnioną o grubości ok. 0,20 m położoną na warstwie podbudowy zasadniczej z mieszanki niezwiązanej o uziarnieniu 0/63 mm stabilizowanej mechanicznie o grubości   
ok. 0,20 m, położonej bezpośrednio na żelbetonowej płycie fundamentowej. Warstwę separacyjną stanowić będzie geowłóknina. Obrzegowanie placu wykonane będzie jako żelbetonowa ściana oporowa kątowa o grubości 0,3 m i wysokości 2,0 m. Ściana związana będzie monolitycznie z płytą fundamentową. Plac wyposażony będzie   
w system liniowy odprowadzania ścieków z placu do kanalizacji sanitarnej, które kierowane będą do oczyszczalni ścieków. Plac będzie zadaszony. Przeznaczony będzie do:

* przesiewania stabilizatu lub/i,
* przerzucania w celu waloryzacji i uszlachetniania oraz przesiewania kompostu,
* prowadzenia, zgodnie z warunkami określonymi w pkt. XX.A. decyzji, II fazy stabilizacji (dojrzewania) stabilizatu z okresowym przerzucaniem pryzm.

II.2.2.3. Plac demontażu odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 -utwardzony placu o szczelnej nawierzchni bitumicznej o wymiarach 20,0 m x 20,0 m, zlokalizowany na wydzielonej części placu ZPOO na działce o nr ewid. 2177/8. Plac posiadał będzie ogrodzenie ze stalowej siatki. Wokół placu zamontowane będzie oświetlenie. Na terenie placu zlokalizowana będzie wiata magazynowa konstrukcji murowanej o wymiarach 15,5 m x 30,5 m.

II.2.2.4. Urządzenia gospodarki wodno-ściekowej:

II.2.2.4.1. Zbiorniki odcieków (4 szt.) - szczelne, bezodpływowe zbiorniki o pojemności ok. 1,0 m3 każdy, przeznaczone do gromadzenia nadmiaru odcieków z instalacji bioreaktorów kontenerowych.

II.2.2.4.2. Uchylony.

II.2.2.4.3. Zbiornik na wody opadowe z dachów obiektów z komorą na cele ppoż. wykonany będzie jako zbiornik żelbetowy, szczelny, bezodpływowy, o pojemności ok. 530 m3, wyposażony dodatkowo w wydzieloną komorę o pojemności czynnej 64 m3   
(z uwagi na wymogi zabezpieczenia przeciwpożarowego). Zbiornik stanowił będzie zabezpieczenie wody dla celów ppoż., woda ze zbiornika może być wykorzystywana również do celu pielęgnacji terenów zielonych. W zbiorniku wyznaczone będą poziomy wypełnienia zbiornika tj. ostrzegawczy, maksymalny, awaryjny. Za pomocą czujnika przesyłany będzie sygnał o bieżącym stanie napełnienia zbiornika do centralnej stacji operatorskiej.

II.2.2.4.4. Zbiornik na ścieki (wody opadowe i roztopowe) z dróg i placów wykonany będzie jako zbiornik żelbetowy, szczelny, bezodpływowy, o pojemności   
ok. 450 m3. W zbiorniku wyznaczone będą poziomy wypełnienia zbiornika   
tj. ostrzegawczy, maksymalny, awaryjny. Za pomocą czujnika przesyłany będzie sygnał o bieżącym stanie napełnienia zbiornika do centralnej stacji operatorskiej. Wody opadowe i roztopowe ze zbiornika będą kierowane do oczyszczalni ścieków. Odprowadzenie wód będzie realizowane za pośrednictwem kanalizacji miejskiej.

II.2.2.4.5. Separator substancji ropopochodnych i osadnik wykonany będzie separator koalescencyjny o przepustowości 10/100 z osadnikiem o pow. 3 000 dm3i bypassem o średnicy 2 000 mm, usytuowany przed zbiornikiem wód opadowo-roztopowych z dróg i placów stanowił będzie system oczyszczania wód opadowo – roztopowych kierowanych do zbiornika.

II.2.2.4.6. Zbiornik wód odciekowych (ścieków technologicznych) wykonany będzie jako zbiornik żelbetowy, szczelny, bezodpływowy, o pojemności ok. 380 m3. Przeznaczony będzie do gromadzenia odcieków technologicznych:

* powstających w bioreaktorach w procesie biologicznego przetwarzania odpadów,
* odcieków pochodzących z obu wentylatorowni,
* odcieków pochodzących z płuczki i biofiltra,
* odcieków pochodzących z hali (nawy),
* odcieków pochodzących z hali przygotowania i magazynowania odpadów do procesu R3.

W zbiorniku wyznaczone będą poziomy wypełnienia zbiornika tj. ostrzegawczy, maksymalny, awaryjny. Za pomocą czujnika przesyłany będzie sygnał o bieżącym stanie napełnienia zbiornika do centralnej stacji operatorskiej. Odcieki ze zbiornika recyrkulowane będą do procesu biologicznego przetwarzania (nawilżania wsadu) lub wywożone będą do podczyszczalni odcieków albo oczyszczalni ścieków.

II.2.2.5. Miejsca magazynowania odpadów:

II.2.2.5.1. Boksy magazynowe stanowić będą ciąg 5 boksów żelbetonowych, zadaszonych o wymiarach 6,0 m x 9,0 m x 3,0 m każdy. Posadzka każdego boksu została ukształtowana ze spadkiem w kierunku na zew. wynoszącym ok. 1%. Wzdłuż krawędzi wjazdu do boksu wykonany będzie ciąg liniowego odwodnienia powierzchni, który będzie zabezpieczał gromadzone surowce wtórne przed wpływem opadów atmosferycznych.

II.2.2.5.2. Wiaty magazynowe - dwie wiaty magazynowe w konstrukcji murowanej, w tym jedna o wymiarach 15,5 m x 30,5 m, druga o wymiarach 9,5 m x 13,5 m oraz jedna wiata w konstrukcji stalowej o wymiarach 9,5 m x 19,0 m.

II.2.2.5.3. Boksy magazynowe przy hali sortowni i placu przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu

Boksy magazynowe stanowić będą siedem foremnych boksów o szerokości 5,75 m i głębokości 8,95 m oraz jeden nieforemny boks na połączeniu dwóch ścian. Wysokość ścian oporowych wynosić będzie 3,5 m od posadzki. Ściana monolitycznie związana będzie z płytą fundamentową. Podstawę ściany stanowić będzie płyta żelbetowa grubości 30 cm i szerokości 3,28 m. Posadzka każdego boksu ukształtowana będzie ze spadkiem na zewnątrz wynoszącym ok 1%. Wzdłuż krawędzi wjazdu do boksu wykonane będą ciągi liniowe odwodnienia powierzchni zabezpieczające przed wpływem opadów atmosferycznych. Boksy będą zadaszone.

II.2.2.6. Urządzenia technologiczne wykorzystywane w instalacji:

* samochody typu "hakowiec” do transportu kontenerów,
* ładowarki teleskopowe i kołowe, samobieżne o ładowności 2,4 Mg, wyposażone w łyżkę o pojemności ok. 1,5- 2,0 m3 (widły), przeznaczone do przemieszczania odpadów na zasobni komunalnej,
* wózki widłowe samobieżne, o ładowności min. 2 Mg, wyposażone w podnośnik hydrauliczny – widłowy, chwytak hydrauliczny oraz lemiesz, przeznaczone do prac transportowych oraz pomocniczych,
* kontenery wielkogabarytowe o pojemności 16 - 32 m3, przeznaczone do gromadzenia i transportu odpadów komunalnych, przystosowane do współpracy z samochodem hakowym, wyposażone w plandekę lub siatkę do przykrywania odpadów w czasie transportu,
* kontenery samowyładowcze stalowe o pojemności 1,2 - 2,0 m3, przeznaczone do gromadzenia i przemieszczania odpadów,
* rozdrabniacz odpadów stacjonarny - rozdrabniarka dwuwałowa do drewna   
  i odpadów zielonych,
* rozrywarka worków,
* bariera antyodorowa typu „mokra mgła” - wodna instalacja ciśnieniowa   
  z dyszami zamgławiającymi do zamgławiania eksploatacyjnych preparatów antyodorowych. Przewód dystrybucyjny z dyszami zamontowanymi  odległościach ok. 2,5 m umieszczony będzie w pasie latarni i częściowo na łupkach/wspornikach. Wysokość umiejscowienia przewodu z dyszami wynosić będzie około 3,2 m   
  - 3,7 m. Rozmieszczenie łącznie ok. 120 dysz zamgławiających z szybkozłączkami w odległości co 2,5 metra stanowić będzie 300 m linii, która tworzy barierę antyodorową + ok. 50 m przewodów oprowadzających/zasilających (łączna długość bariery 350 mb). Rurociąg zasilający dysze to poliamidowy, wysokociśnieniowy przewód dystrybucyjny o średnicy 9,5 x 5 mm wraz z niezbędnymi kształtkami, na którym zamontowane będą dysze zamgławiające. Do dysz zamgławiających tłoczony będzie rurociągami ciśnieniowymi wodny roztwór roboczy eksploatacyjnego preparatu antyodorowego. Przewód z dyszami zasilany będzie roztworem preparatu z centralnej jednostki zamgławiającej EVO  zainstalowanej w pomieszczeniu, gdzie nie będzie narażona na działanie niepożądanych warunków meteorologicznych. Centralna Jednostka Zamgławiająca typ HPS EVO wyposażona będzie we wszystkie elementy niezbędne do prawidłowego działania bariery, tj. pompę wysokociśnieniową, filtry, zestaw dozujący, panel sterujący, zbiornik na preparat, manometry, zawory itp.,
* samojezdna przerzucarka o wydajność do 3000 m3/h, masie ok. 14,5 Mg, wyposażona w zwijarkę/rozwijarkę włókniny,
* rozdrabniacz odpadów wielkogabarytowych mobilny - wolnoobrotowy   
  o wydajności min. 20 Mg/h, przeznaczony do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych; wyposażony w silnik wysokoprężny. Przenośnik wyrzutowy odbierający rozdrobnioną frakcję wyposażony w separator metali żelaznych,
* przesiewacz gwiaździsty MULTISTAR S3 o mocy 55 kW, o przepustowości   
  do 80 m3/h, przeznaczony będzie do przesiewania odpadów na 3 frakcje.

II.2.2.7. Pozostałe wyposażenie instalacji stanowią:

* budynek wagowy,
* budynek socjalny,
* elektroniczna waga samochodowa o nośności 60 000 kg,
* myjki ciśnieniowe do czyszczenia kół i podwozi pojazdów (z zastosowaniem roztworu środka dezynfekcyjnego), ścieki z myjek gromadzone będą   
  w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku i wywożone będą okresowo do podczyszczalni lub oczyszczalni ścieków,
* drogi dojazdowe i place manewrowe betonowe, wyprofilowane ze spadkami do odprowadzania wód deszczowo - roztopowych z powierzchni dróg i placów do systemu kanalizacji deszczowej,
* ściana oporowa wykonana w brzegowej części placu technologicznego   
  o wysokości 5 m,
* oświetlenie terenu,
* ogrodzenie pełne terenu o wysokości 2 m, na całej długości.
* system monitoringu wizyjnego terenu instalacji RCO umożliwiający rejestrację  
  wjazdów i wyjazdów z terenu instalacji.

II.2.3. Przetwarzanie materiału po procesach biologicznych:

W skład węzła przetwarzania materiału po procesach biologicznych wchodzić będą:

II.2.3.1. Plac przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu –

– plac o powierzchni użytkowej ok. 2 300 m2 zlokalizowany w południowo - wschodniej części RCO, posiadał będzie szczelną nawierzchnię betonową - uszorstnioną o grubości ok. 0,20 m położoną na warstwie podbudowy zasadniczej z mieszanki niezwiązanej o uziarnieniu 0/63 mm stabilizowanej mechanicznie o grubości   
ok. 0,20 m, położonej bezpośrednio na żelbetonowej płycie fundamentowej. Warstwę separacyjną stanowić będzie geowłóknina. Obrzegowanie placu wykonane będzie jako żelbetonowa ściana oporowa kątowa o grubości 0,3 m i wysokości 2,0 m. Ściana związana będzie monolitycznie z płytą fundamentową. Plac wyposażony będzie   
w system liniowy odprowadzania ścieków z placu do kanalizacji sanitarnej, które kierowane będą do oczyszczalni ścieków. Plac będzie zadaszony. Przeznaczony będzie do:

* przesiewania stabilizatu lub/i
* przerzucania w celu waloryzacji i uszlachetniania oraz przesiewania kompostu,
* prowadzenia II fazy stabilizacji (dojrzewania) stabilizatu z okresowym przerzucaniem pryzm 1).

1. *II faza procesu prowadzona będzie wyłącznie w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej urządzeń instalacji bioreaktorów żelbetowych i będzie miała na celu umożliwienie dokończenia rozpoczętego procesu stabilizowania odpadów. II faza procesu prowadzona będzie zgodnie z warunkami określonymi w pkt. XX.A. decyzji.*

II.2.3.2. Wydzielone miejsce na placu, gdzie usytuowane będą:

* przesiewacz przeznaczony do przesiewania materiału po procesach biologicznego przetwarzania odpadów,
* aerator samojezdny (przerzucarka) przeznaczony do przerzucania /uszlachetniania kompostu (materiału strukturalnego po procesie kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów) oraz   
  do przerzucania pryzm poddawanych II fazie stabilizacji odpadów.

II.2.4. Pozostałe wyposażenie Regionalnego Centrum Odzysku Odpadów wspólne dla wszystkich instalacji:

* dwie elektroniczne wagi samochodowe najazdowe o nośności 30 Mg i 35 Mg,
* dwie elektroniczne wagi samochodowe najazdowe o nośności 60 Mg,
* waga elektroniczna o nośności maksymalnej 60 kg,
* myjki ciśnieniowe do czyszczenia kół i podwozi pojazdów (z zastosowaniem roztworu środka dezynfekcyjnego), ścieki z myjek gromadzone będą   
  w szczelnym bezodpływowym zbiorniku i wywożone będą okresowo do podczyszczalni lub oczyszczalni ścieków,
* drogi dojazdowe i technologiczne asfaltowe,
* place manewrowe o nawierzchni bitumicznej, wyprofilowane ze spadkiem do odprowadzenia wód deszczowych z powierzchni placów do systemu kanalizacji deszczowej,
* oświetlenie terenu,
* stacja transformatorowa,
* sieć piezometrów,
* system monitoringu wizyjnego terenu instalacji RCO umożliwiający rejestrację wjazdów i wyjazdów z terenu instalacji,
* ogrodzenie zewnętrzne terenu – wykonane z siatki stalowej powlekanej   
  o wysokości 2,0 m rozpiętej na linkach i słupkach stalowych osadzonych   
  w fundamentach betonowych w rozstawie 2,1 m. Do słupków stalowych montowane będą wysięgniki stalowe odgięte do wewnątrz długości 0,75 m, na których rozpięte zostanie 5 rzędów drutu kolczastego,
* pas zieleni izolacyjnej (wysokiej i niskiej) o szerokości 10 m.

II.3. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych:

II.3.A. Zastosowane techniki w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń oraz ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postepowaniem i przemieszczaniem odpadów (Bat 2, Bat 5) – zgodnie z wdrożonym systemem zarzadzania środowiskowego (EMS Bat 1):

* opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór (Bat 2a),
* opracowanie i wdrożenie procedur odbioru odpadów (Bat 2b),
* opracowanie i wdrożenie procedur postępowania z odpadami i ich przemieszczania, dokumentowanie i weryfikowanie po wykonaniu (Bat 5),
* opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów (Bat 2c),
* opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów   
  z przetworzenia (Bat 2d),
* zapewnienie segregacji odpadów (Bat 2e),
* zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów (Bat 2f),
* sortowanie dostarczonych odpadów stałych (Bat 2g).

II.3.1. Procedura przyjęcia odpadów na teren instalacji: do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne oraz do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

II.3.1.1. Przyjęcie odpadów na teren instalacji odbywać się będzie pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących procedur i przepisów prawa. Wjazd pojazdu przywożącego odpady główną bramą wjazdową na teren instalacji za zgodą pracownika.

II.3.1.2. Kontrola ilości dostarczonych odpadów - ważenie pojazdu na wadze samochodowej najazdowej sprzężonej systemem informatycznym z programem do ewidencji odpadów w celu ustalenia masy pojazdu pełnego.

II.3.1.3. Ustalenie czy odpady kierowane będą do:

* mechaniczno – ręcznej sortowni odpadów,
* kompostowni odpadów zielonych,
* składowania,
* Zakładowego Punktu Odbioru Odpadów (ZPOO),
* Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK),
* miejsc magazynowania odpadów zbieranych.

II.3.1.4. Przekazanie przez dostawcę odpadów podstawowej charakterystyki odpadów oraz testów zgodności zarządzającemu w przypadku, gdy jest to wymagane.

II.3.1.5. Przyjęciu odpadów towarzyszyć będzie stała kontrola zgodności ładunku   
z deklarowanymi w dokumentach odpadami. Uprawniony pracownik dokonywał będzie oględzin dostarczonych odpadów; sprawdzenia zgodności przywiezionych odpadów z kartą przekazania odpadów i podstawową charakterystyką odpadów. Pracownik odmówi przyjęcia odpadów, których skład będzie niezgodny z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami, z informacjami zawartymi w podstawowej charakterystyce odpadów lub niniejszej decyzji. Dokumenty wagowe zawierały będą dane (imię i nazwisko) osoby przyjmującej odpady na teren instalacji oraz dane (imię i nazwisko) osoby odmawiającej przyjęcia odpadów, a także przyczynę odmowy przyjęcia odpadów.

II.3.1.6. Skierowanie pojazdu do właściwego punktu rozładunku odpadów na terenie instalacji. Rozładunek odbywał się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych tj.:

* zasobni niesegregowanych (zmieszanych) odpadów zlokalizowanej w hali technologicznej – odpady niesegregowane (zmieszane) oraz odpady po procesie biologicznego suszenia, które kierowane będą na linię technologiczną,
* zasobni segregowanych odpadów zlokalizowanej w hali technologicznej oraz boksach magazynowych i w wydzielonych miejscach na terenie RCO – odpady pochodzące z selektywnej zbiórki, kierowane na linię technologiczną,
* hali przygotowania i magazynowania odpadów lub boksu magazynowego (gałęzie) przed procesem R3 – odpady ulegające biodegradacji i bioodpady przeznaczone do kompostowania,
* dzienna działka robocza kwatery – odpady przeznaczone do składowania,
* plac magazynowy materiałów inertnych - odpady przeznaczone do wykorzystania na składowisku,
* punkt przyjęcia odpadów do Zakładowego Punktu Odbioru Odpadów (ZPOO) - miejsca zbierania odpadów,
* punkt przyjęcia odpadów do Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) - miejsca zbierania odpadów.

II.3.1.7. Wyładunek odpadów w miejscu wskazanym przez pracownika obiektu oraz oczyszczenie pojazdu.

II.3.1.8. Powtórna wzrokowa weryfikacja rodzaju dostarczanych odpadów. Każdorazowo przy odbiorze i rozładunku odpadów następować będzie wstępna ocena poprawności danych na karcie przekazania odpadu i jakości dowożonych odpadów. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości odmowa przyjęcia odpadów.

II.3.1.9. Pobór próbek dostarczonych odpadów do weryfikacji (dla których jest to wymagane).

II.3.1.10. W okresie dodatnich temperatur wszystkie pojazdy opuszczające teren składowiska i instalacji MBP będą poddane dezynfekcji kół i podwozi w myjkach ciśnieniowych.

II.3.1.11. Ponowne ważenie pojazdu w celu ustalenia masy dowiezionych odpadów   
i wyjazd z terenu instalacji.

II.3.1.12. Potwierdzenie odbioru odpadu następuje na karcie przekazania odpadu,   
po wystawieniu kwitu wagowego.

II.3.1.13. Wyjazd pojazdu przez bramę główną.

II.3.2. Proces technologiczny składowania odpadów:

II.3.2.1. Przetwarzanie odpadów w procesie składowania na składowisku odpadów   
w Krośnie prowadzone będzie metodą D5 - /Składowanie na składowiskach   
w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.)/, zgodnie z załącznikiem nr 2 - „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania”   
do ustawy o odpadach.

II.3.2.2. Składowisko eksploatowane będzie metodą poziomą, polegająca na układaniu odpadów warstwami o miąższości ok. 2 m.

II.3.2.3. Odpady składowane będą w sposób uporządkowany w poszczególnych sektorach, na dwóch wyznaczonych dziennych działkach roboczych o maksymalnych wymiarach:

1. sektor nr I - odpady inne niż niebezpieczne z grupy 20 z odpadami innymi niż niebezpieczne z podgrup 19 05, 19 08, 19 09 i 19 12 – wymiary 168 m x 105 m, maksymalna działka robocza 2 500 m2;
2. sektor nr II - odpady inne niż niebezpieczne z grupy 20 oraz z podgrup 19 05   
   i 19 12 z odpadami innymi niż niebezpieczne z grup, 04, 15, 16 i 17 – wymiary 80 m x 155 m, maksymalna działka robocza 1 500 m2;
3. sektor nr III - odpady o kodzie 10 01 03 – wymiary 90 m x 20 m, maksymalna działka robocza 900 m2;
4. sektor nr IV - odpady o kodzie o kodzie 20 01 99, ex 20 01 99 – wymiary   
   95 m x 20 m, maksymalna działka robocza 950 m2.

Wymiary dziennej działki roboczej mogą być zmniejszone w zależności od ilości dowożonych odpadów, technicznych możliwości prawidłowego przyjęcia odpadów, od ich skompaktorowania oraz przykrycia warstwą izolacyjną. Na koniec dnia roboczego ustalane będzie zapełnienie (w m3) dziennej działki roboczej. Pomiar odnotowywany będzie w książce eksploatacji składowiska.

II.3.2.4. Granice działek roboczych wyznaczane będą za pomocą łat, zgodnie   
z kierunkiem składowania odpadów. Łaty umieszczane będą w narożnikach dziennych działek roboczych w sposób niepowodujący zakłóceń w pracy sprzętu technologicznego.

II.3.2.5. Odpady będą podlegać rozplantowaniu na warstwy o grubości 0,3 – 0,5 m,   
a następnie będą na bieżąco zagęszczane kompaktorem.

II.3.2.6. Składowanie odpadów prowadzone będzie na dwóch wyznaczonych działkach roboczych, przy zachowaniu zasady: na jednej działce składowane będą odpady na bieżąco dowożone, na drugiej prowadzona będzie niwelacja i przykrywanie odpadów warstwą pośrednią zabezpieczającą przed ewentualnym rozwiewaniem lekkich frakcji.

II.3.2.7. Warstwa zagęszczonych odpadów o miąższości 2,0 m przykrywana będzie warstwą izolacyjną o grubości 0,3 m. Każdorazowo prowadzony będzie pomiar grubości warstwy izolacyjnej i odnotowywany będzie w książce eksploatacji składowiska.

II.3.2.8. Jako izolacyjne warstwy pośrednie będą stosowane materiały mineralne lub odpady obojętne dla środowiska wymienione w pkt II.1.1. niniejszej decyzji.

II.3.2.9. Podczas formowania kolejnych warstw odpadów przestrzegana będzie zasada takiego formowania odpadów aby skarpy zewnętrzne miały nachylenie minimum 1:3.

II.3.2.10. Ograniczenie rozwiewania odpadów realizowane będzie poprzez stosowanie warstw izolacyjnych, ustawianie przenośnych siatek zabezpieczających oraz sukcesywne rozplantowywanie i zagęszczanie odpadów kompaktorem.

II.3.2.11. Sektory będą oddzielone od siebie w sposób trwały np. siatką, tak aby zapobiec mieszaniu i przenikaniu odpadów do sektorów sąsiednich.

II.3.2.12. W celu minimalizacji emisji wtórnej, w szczególności, w okresach suchych, powierzchnia niecki składowiska w trakcie nanoszenia warstw izolacyjnych może być zraszana podczyszczonym odciekiem.

##### II.3.3. Proces technologiczny mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

##### II.3.3.1. Mechaniczno - ręczne przetwarzanie odpadów:

II.3.3.1.1. Identyfikacja odpadów i rozładunek

Do procesu mechaniczno - ręcznego sortowania odpadów kierowane będą niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne (Wariant 1), zmieszane odpady opakowaniowe oraz odpady wstępnie posegregowane „u źródła” (m.in. tworzywa sztuczne, papier i tektura, metale, szkło) w celu ich doczyszczenia (Wariant 2).   
Ww. procesy mechanicznego przetwarzania odpadów prowadzone będą jako odrębne warianty eksploatacji instalacji.

Po wstępnej identyfikacji tj. sprawdzeniu masy i rodzaju dostarczanych odpadów oraz sprawdzeniu zgodności przywożonych odpadów z kartą przekazania odpadów, odpady te w zależności od rodzaju kierowane będą do:

* zasobni niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, zlokalizowanej w hali technologicznej,
* zasobni segregowanych odpadów, zlokalizowanej w hali technologicznej oraz boksów magazynowych i wydzielonych miejsc na terenie RCO,

gdzie będą czasowo magazynowane przed ich przetworzeniem. Miejsca magazynowania odpadów będą oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. Dowożone odpady rozładowywane będą na posadzkę. Podczas rozładunku odpady nie będą rozpraszane poza wyznaczony obszar. Pojazd dowożący odpady nie będzie najeżdżał na odpady. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie. W strefie buforowej ręcznie wydzielane będą odpady tarasujące wielkogabarytowe, opony oraz odpady zużytego sprzętu elektronicznego i elektronicznego.

II.3.3.1.1.1. Podawanie i preselekcja odpadów

Odpady zgromadzone w zasobni za pomocą ładowarki załadowywane będą do rozrywarki worków skąd trafiać będą do przenośnika podającego odpady na linię sortowniczą lub bezpośrednio załadowywane będą na przenośnik łańcuchowy podający odpady na linię sortowniczą. Z przenośnika podającego odpady trafiać będą do kabiny wstępnej segregacji, gdzie wydzielane będą odpady mogące utrudnić bądź zakłócić proces sortowania typu: opakowania szklane, odpady gabarytowe, frakcje surowcowe (np. duża folia lub karton). Pod kabiną wstępnej segregacji umiejscowione będą dwa kontenery o poj. 30 m3 oraz cztery kontenery typu koleba o poj. min. 2 m3, do których będą kierowane ww. odpady wydzielone w kabinie wstępnego segregowania. Po zapełnieniu kontenerów odpady kierowane będą na linię prasowania, a następnie do ustalonych miejsc magazynowania. Po zebraniu ilości uzasadniającej transport przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym podmiotom do odzysku.

II.3.3.1.1.2. Podział granulometryczny odpadów na frakcje

Z kabiny wstępnej segregacji odpady trafiać będą do procesu przesiewania, który będzie realizowany za pomocą sita bębnowego obrotowego. Na sicie w ramach podziału granulometrycznego wydzielone będą 3 strumienie odpadów, w tym:

* frakcja drobna biodegradowalna o wielkości 0-60/80 mm, kwalifikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12 – tzw. frakcja podsitowa,
* frakcja średnia o wielkości > 60/80-340 mm,
* frakcja gruba o wielkości >340 mm (tzw. frakcje nadsitowe),

Wydzielone frakcje w zależności od właściwości odpadów skierowane będą do ich dalszego przetwarzania.

II.3.3.1.1.3. Przetwarzanie frakcji drobnej o wielkości 0-60/80 mm

II.3.3.1.1.3.1. Wydzielenie metali żelaznych:

Wydzielona na sicie bębnowym frakcja podsitowa o wielkości 0-60/80 mm   
transportowana będzie na separator Fe w celu wydzielenia metali żelaznych. Wydzielone frakcje metali gromadzone będą w kontenerach, po zapełnieniu których transportowane będą do miejsc ich magazynowania. Po zgromadzeniu ilości uzasadniającej transport odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku.

II.3.3.1.1.3.2. Skierowanie frakcji drobnej do stacji załadunku:

Po wydzieleniu metali żelaznych frakcja podsitowa o wielkości 0-60/80 mm za pomocą przenośnika odbierającego skierowana będzie do stacji załadunku kontenerów gdzie gromadzona będzie w kontenerze do czasu jego zapełnienia. Po zapełnieniu kontenera i jego zważeniu frakcja ta przetransportowana będzie do dalszego przetwarzania w instalacji do stabilizacji tlenowej (proces D8). Załadunek i odbiór frakcji podsitowej odbywał się będzie w sposób umożliwiający ciągłość pracy linii sortowniczej.

II.3.3.1.1.3.3. Odpady pochodzące z selektywnej zbiórki:

W przypadku sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki frakcja drobna o wielkości 0-60/80 mm (frakcja podsitowa) może być przekierowana do dalszego przetwarzania na linii sortowniczej wraz z frakcją średnią o wielkości >60/80-340 mm.

II.3.3.1.1.4. Przetwarzanie frakcji średniej o wielkości >60/80-340 mm

II.3.3.1.1.4.1. Wydzielenie metali żelaznych:

Wydzielona na sicie bębnowym frakcja średnia o wielkości >60/80-340 mm   
w pierwszej kolejności kierowana będzie do separatora metali żelaznych Fe w celu wydzielenia frakcji metali żelaznych. Wydzielona frakcja metali żelaznych trafiać będzie do kabiny sortowniczej Fe/Ne w celu doczyszczenia metali, które następnie trafiać będą do kontenera metali żelaznych gdzie będą gromadzone do czasu jego zapełnienia. Po zapełnieniu kontenera odpady te kierowane będą do miejsca ich magazynowania, a następnie po zebraniu ilości uzasadniającej transport przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym podmiotom do odzysku.

II.3.3.1.1.4.2. Wydzielenie tworzyw sztucznych lekkich (2D) i ciężkich (3D):

Po wydzieleniu metali żelaznych frakcja średnia o wielkości >60/80-340 mm skierowana będzie do separatora optycznego tworzyw sztucznych. Pozytywnie lub negatywnie wydzielone w separatorze optycznym tworzywa sztuczne skierowane będą do separatora balistycznego, w którym nastąpi podział tworzyw na tworzywa płaskie – lekkie (2D) i tworzywa ciężkie – toczące się (3D) oraz nastąpi oddzielenie frakcji drobnej. Frakcja drobna skierowana będzie do kontenera samowyładowczego typu koleba.

Tworzywa płaskie 2D wydzielone na separatorze balistycznym skierowane będą   
w obszar działania separatora optycznego folii PE. Pozytywnie wydzielona folia PE zostanie skierowana do kabiny sortowniczej celem doczyszczenie oraz rozsortowania na folie transparentną i folię mix. Wydzielone frakcje surowcowe tj. folia PE transparentna i folia PE mix kolejno kierowane będą do dwóch odrębnych boksów magazynowych usytuowanych pod kabiną sortowniczą gdzie będą gromadzone do czasu ich zapełnienia, a następnie kierowane będą na linię do prasowania. Po sprasowaniu odpady te skierowane będą do miejsca magazynowania, a po zgromadzeniu ilości uzasadniającej transport przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym podmiotom do odzysku. Pozostałość po sortowaniu folii transparentnej i folii mix zostanie podana na przenośnik zbierający i skierowana do urządzenia magazynującego frakcję wysokokaloryczną.

Tworzywa 3D  wydzielone na separatorze balistycznym skierowane będą w obszar działania układu dwóch separatorów optycznych tworzyw 3D, które po wydzieleniu optycznym skierowane będą do kabiny sortowniczej tworzyw 3D, gdzie będą doczyszczone oraz rozsortowane. Wydzielone w kabinie sortowniczej zanieczyszczenia tworzyw 3D, wydzielonych uprzednio przez separatory optyczne będą zebrane na przenośniku i skierowane do urządzenia magazynującego frakcję wysokokaloryczną. Frakcje surowcowe przeznaczone do recyklingu (PET bezbarwny, niebieski, zielony, PE, PP, kartoniki po napojach) skierowane będą do boksów usytuowanych pod kabiną sortowniczą tworzyw 3D. Pozostałość po sortowaniu tworzyw 3D w układzie separatorów optycznych tworzyw 3D skierowana będzie do kabiny sortowniczej doczyszczania frakcji wysokokalorycznej celem manualnego wydzielenia do pojemników frakcji surowcowych przeznaczonych do recyklingu,   
a następnie skierowana będzie do urządzenia magazynującego frakcję wysokokaloryczną.

II.3.3.1.1.4.3. Wydzielenie papieru i kartonu:

Odpady pozostałe po sortowaniu tworzyw sztucznych na pierwszym separatorze optycznym tworzyw sztucznych skierowane będą w obszar działania separatora optycznego papieru, który umożliwiał będzie pozytywne lub negatywne wydzielenie papieru mix i kartonu. Wydzielony strumień papieru i kartonu skierowany będzie następnie do kabiny doczyszczania papieru, w której nastąpi wydzielenie kartonu oraz zanieczyszczeń. Wydzielony papier mix i karton trafiać będą do dwóch oddzielnych boksów usytuowanych pod kabiną sortowniczą gdzie będą gromadzone do czasu ich zapełnienia, a następnie będą kierowane do prasy belującej. Po sprasowaniu odpady te kierowane będą do ustalonych miejsc magazynowania, a po zebraniu ilości transportowych odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym podmiotom do odzysku.

Zanieczyszczenia wydzielone w kabinie sortowniczej papieru zostaną podane na przenośnik zbierający i skierowane do urządzenia magazynującego frakcję wysokokaloryczną.

II.3.3.1.1.4.4. Wydzielenie metali nieżelaznych:

Strumień odpadów pozostały po optycznym sortowaniu papieru skierowany będzie do separatora metali nieżelaznych. Wydzielone automatycznie metale nieżelazne (puszki aluminiowe) kierowane będą do kabiny sortowniczej Fe/Ne w celu manualnego doczyszczania metali nieżelaznych, a następnie trafiać będą do ustalonych miejsc magazynowania. Po zebraniu ilości transportowych przekazywane będą zgodnie   
z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym podmiotom do odzysku. Strumień pozostały po automatycznym sortowaniu metali nieżelaznych skierowany będzie do separatora optycznego frakcji wysokokalorycznej. Pozytywnie wydzielona frakcja wysokokaloryczna następnie trafiać będzie do urządzenia magazynującego frakcję wysokokaloryczną. Pozostałość po sortowaniu optycznym frakcji wysokokalorycznej skierowana będzie do automatycznej stacji załadunku balastu. Wydzielone w kabinie sortowniczej zanieczyszczenia metali nieżelaznych skierowane będą do urządzenia magazynującego frakcję wysokokaloryczną.

II.3.3.1.1.4.5. Wydzielenie frakcji wysokokalorycznej:

W procesie segregacji odpadów o wielkości >60/80-340 mm na linii sortowniczej jak   
i w wyniku manualnego sortowania odpadów w kabinie sortowniczej powstawać będą odpady stanowiące frakcję wysokokaloryczną. Frakcja ta system przenośników odbierających kierowana będzie do urządzenia magazynującego frakcję wysokokaloryczną a następnie będzie kierowana do prasy belującej lub do kontenera.

II.3.3.1.1.4.6. Wydzielenie frakcji balastowej (pozostałości z sortowania):

W procesie segregacji odpadów o wielkości >60/80-340 mm na linii sortowniczej jak   
i w wyniku manualnego sortowania odpadów w kabinie sortowniczej powstawać będą odpady resztkowe, które system przenośników odbierających kierowane będą do stacji załadunku kontenerów, gdzie gromadzone będą w dwóch kontenerach   
o poj. ok. 30 m3, każdy. Po wypełnieniu kontenera odpady przekazywane będą   
zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do zagospodarowania w procesie odzysku lub unieszkodliwiania.

II.3.3.1.1.5. Przetwarzanie frakcji grubej o wielkości > 340 mm

II.3.3.1.1.5.1. Wydzielenie frakcji materiałowych (surowcowych):

Wydzielona na sicie bębnowym frakcja gruba o wielkości > 340 mm (frakcja nadsitowa) kierowana będzie przenośnikiem sortowniczym do kabiny sortowniczej   
w celu manualnego wydzielenia frakcji materiałowych tj. karton, papier mix, folia, folia mix. Wydzielone frakcje materiałowe trafiać będą do czterech oddzielnych boksów usytuowanych pod kabiną sortowniczą gdzie będą gromadzone do czasu ich zapełnienia, a następnie będą kierowane do prasy belującej w celu sprasowania i kolejno do ustalonych miejsc magazynowania. Po zebraniu ilości transportowych odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym podmiotom do odzysku.

II.3.3.1.1.5.2. Wydzielenie frakcji wysokokalorycznej:

W procesie segregacji odpadów o wielkości > 340 mm (frakcja nadsitowa) na linii sortowniczej jak i w wyniku manualnego sortowania odpadów w kabinie sortowniczej powstawać będą odpady stanowiące frakcję wysokokaloryczną. Frakcja ta system przenośników odbierających kierowana będzie do urządzenia magazynującego frakcję wysokokaloryczną, a następnie będzie kierowana do prasy belującej lub do kontenera.

II.3.3.1.1.6. Prasowanie frakcji surowcowych

Wysortowane na linii technologicznej frakcje surowcowe, tj. folia, wszystkie tworzywa 3D, papier, frakcja wysokokaloryczna, gromadzone w boksach znajdujących się pod kabinami sortowniczymi, po ich załadowaniu wózkiem widłowym na przenośnik kanałowo - wznoszącym transportowane będą do prasy belującej w celu sprasowania lub do kontenera. Następnie odpady te kierowane będą do ustalonych miejsc magazynowania. Po zgromadzeniu ilości uzasadniającej transport odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku.

II.3.3.1.2. Uchylony.

II.3.3.1.3. Przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki   
(doczyszczanie i rozsortowywanie odpadów) - zgodnie z opisem przedstawionym   
w pkt. I.3.3.1.1. niniejszej decyzji.

II.3.3.2. Uchylony.

II.3.3.3. Uchylony.

##### II.3.3.4. Biologiczne przetwarzanie odpadów w procesach stabilizacji tlenowej/ biologicznego suszenia/ kompostowania

##### II.3.3.4.1. Proces stabilizacji tlenowej odpadów prowadzony w  bioreaktorach żelbetowych - proces D8:

II.3.3.4.1.1. Dostarczanie materiału wsadowego oraz załadunek bioreaktora

Do procesu stabilizacji tlenowej kierowana będzie frakcja kwalifikowana jako odpad   
o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0-60/80 mm wysortowana na linii mechanicznej. Frakcja ta gromadzona będzie w szczelnym kontenerze do czasu jego zapełnienia.   
Następnie, po zapełnieniu kontener będzie ważony i transportowany będzie do hali nawy, gdzie w wyznaczonym na ten cel miejscu następował będzie jego wyładunek. Dowożone odpady rozładowywane będą na posadzkę. Odpady podczas rozładunku nie będą rozpraszane poza wyznaczony obszar. Pojazd dowożący odpady nie będzie najeżdżał na odpady. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie. Bioreaktory zapełniane będą przy użyciu ładowarki. Załadunek bioreaktorów prowadzony będzie każdego dnia roboczego; przy przetwarzaniu zakładanych ilości odpadów każdy bioreaktor powinien zostać wypełniony w ciągu ok. 3 kolejnych dni roboczych. Usypywanie materiału   
w bioreaktorze odbywać się będzie poprzez swobodny zrzut frakcji odpadów. Materiał wsadowy będzie luźno i równomiernie usypywany w bioreaktorze do wysokości ≤3 m, tak aby nie utrudniać przepływu powietrza przez złoże odpadów.

II.3.3.4.1.2. Przebieg procesu stabilizacji tlenowej

II.3.3.4.1.2.1. Proces stabilizacji tlenowej prowadzony będzie jednostopniowo   
w module 22 bioreaktorów żelbetowych, hermetycznie zamkniętych i izolowanych, gdzie w temperaturze ok 55 - 70oC następował będzie trwający do 10 tygodni   
od załadowania bioreaktorów, biologiczny rozkład substancji organicznej.

Mieszanka stabilizowana przez cały czas trwania procesu będzie napowietrzana przez strumień powietrza przepływający przez przetwarzany materiał oraz nasycana w razie potrzeby wilgocią (zraszanie wodą wodociągową lub recyrkulowanymi odciekami).   
W przypadku spadku wilgotności (poniżej 40%) lub wzrostu temperatury (powyżej 80oC) do wsadu poszczególnych bioreaktorów dodawana będzie woda lub odciek. Na podstawie otrzymanych wyników pomiarów temperatury i wilgotności, ustalany będzie poziom napowietrzenia wsadu bioreaktora. Proces prowadzony będzie do spadku temperatury poniżej 25oC w zimie i poniżej 40oC w lecie. Sposób sterowania procesem określać będzie instrukcja technologiczna udostępniana organom kontrolującym instalację. W posadzce każdego bioreaktora wykonanych będzie 5 kanałów napowietrzających umożliwiających napowietrzanie całej powierzchni pryzmy oraz służących do odprowadzania odcieków. Powietrze będzie przepływać od dołu ku górze, co ułatwiać będzie nasycanie wilgotnością i równomierne napowietrzanie odpadów. Gromadzące się w czasie procesu odcieki będą ujmowane i gromadzone w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku z systemem ich recyrkulowania. Nadmiar odcieków będzie wypompowywany i wywożony do oczyszczalni ścieków lub podczyszczalni. Powietrze z procesu stabilizacji odpadów kierowane będzie do dwustopniowego oczyszczania.

II.3.3.4.1.2.2. Proces stabilizacji tlenowej odpadów prowadzony będzie do czasu uzyskania przez stabilizowane odpady końcowych wartości parametrów, tj. osiągnięcia:

* wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O2/g suchej masy i straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy lub
* wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O2/g suchej masy i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy lub
* straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy a zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy.

Po osiągnięciu tych wartości, stabilizowany odpad będzie kwalifikowany jako odpad   
o kodzie 19 05 99 zwany „stabilizatem”.

II.3.3.4.1.2.3. Pobór prób odpadów do badań oraz wykonanie badań w zakresie spełnienia dla stabilizatu wymagań określonych w pkt. I.3.3.4.1.2.2. niniejszej decyzji, prowadzone będzie dla każdego cyklu stabilizacji odpadów w bioreaktorach prowadzonego przez okres do 10 tygodni, przez akredytowane laboratorium, zgodnie   
z przepisami oraz procedurami wewnętrznymi laboratorium. W przypadku nie osiągnięcia wymaganych parametrów dla stabilizatu procesu będzie przedłużony.

II.3.3.4.1.2.4. Czas prowadzenia procesu tlenowej stabilizacji może zostać skrócony, pod warunkiem wcześniejszego uzyskania wymaganych parametrów dla stabilizatu określonych w pkt. I.3.3.4.1.2.2. niniejszej decyzji, potwierdzonych każdorazowo stosownymi badaniami.

II.3.3.4.1.3. Rozładunek bioreaktora i transport wytworzonego stabilizatu

Po osiągnięciu wymaganych parametrów przez stabilizat i zakończeniu procesu stabilizacji tlenowej następował będzie rozładunek bioreaktora. Za pomocą ładowarki stabilizat ładowany będzie do kontenera, który transportowany będzie na wagę   
w celu ustalenia masy odpadów opuszczających proces, a następnie kierowany będzie do dalszego zagospodarowania w procesie składowania lub przewożony będzie na plac przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu w celu jego dalszego przetworzenia (przesiania).

II.3.3.4.1.4. Przetwarzanie materiału po procesie biologicznym - przesiewanie stabilizatu

Na wydzielonej i oznakowanej części placu przesiewania stabilizatu   
i uszlachetniania/waloryzacji kompostu może być prowadzony proces przesiewania stabilizatu. Proces przesiewania stabilizatu będzie miał na celu wydzielenie ze stabilizatu odpadu o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/ przeznaczonego do odzysku na składowisku odpadów lub obiekcie unieszkodliwiania odpadów wydobywczych oraz odpadu   
o kodzie 19 05 99 /Stabilizat/, przeznaczonego do składowania. Do przesiewania stosowany będzie przesiewacz.

##### II.3.3.4.2. Proces biologicznego suszenia odpadów prowadzony w bioreaktorach żelbetowych – proces D8 1)

1. *Proces prowadzony będzie alternatywnie, w przypadku wolnych mocy przerobowych, jako   
   I wariant pracy instalacji.*

II.3.3.4.2.1. Dostarczanie materiału wsadowego oraz załadunek bioreaktora

Do procesu biologicznego suszenia kierowane będą wstępnie przetworzone mechanicznie na linii sortowniczej odpady o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0–60/80 mm, wytworzone w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz wytworzone w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych, a także odpady o kodzie 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ – frakcje tzw. balastu, wytworzone w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych. Frakcje te gromadzone będą w kontenerach do czasu ich zapełnienia. Po zapełnieniu kontenerów i zważeniu, kontenery transportowane będą samochodami do hali nawy, gdzie w wyznaczonym na ten cel miejscu następował będzie ich wyładunek. Dowożone odpady rozładowywane będą na posadzkę. Podczas rozładunku odpady nie będą rozpraszane poza wyznaczony obszar. Pojazd dowożący odpady nie będzie najeżdżał na odpady. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie. Bioreaktory zapełniane będą przy użyciu ładowarki. Załadunek bioreaktorów prowadzony będzie każdego dnia roboczego; przy przetwarzaniu zakładanych ilości odpadów każdy bioreaktor powinien zostać wypełniony w ciągu ok. 3 kolejnych dni roboczych. Usypywanie materiału   
w bioreaktorze odbywać się będzie poprzez swobodny zrzut frakcji odpadów. Materiał wsadowy będzie luźno i równomiernie usypywany w bioreaktorze do wysokości ≤ 3 m, tak aby nie utrudniać przepływu powietrza przez złoże odpadów.

II.3.3.4.2.2. Przebieg procesu biologicznego suszenia odpadów

II.3.3.4.2.2.1. Proces biologicznego suszenia odpadów prowadzony będzie jednostopniowo, w dowolnych, wolnych w danym czasie bioreaktorach żelbetowych, hermetycznie zamkniętych i izolowanych. Proces odbywał się będzie   
z wykorzystaniem ciepła własnego odpadów przy wymuszonym obiegu powietrza procesowego (napowietrzaniu odpadów), przy wyłączonym nawilżaniu. Temperatura procesu wynosić będzie ok. 55 – 70oC, w której następował będzie trwający minimum 7 dni od załadowania bioreaktorów proces biologicznego suszenia odpadów. Mieszanka poddawana biosuszeniu przez cały czas trwania procesu będzie napowietrzana przez strumień powietrza przepływający przez przetwarzany materiał. Na podstawie otrzymanych wyników pomiarów temperatury i wilgotności ustalany będzie poziom napowietrzenia wsadu bioreaktora. Proces prowadzony będzie   
do czasu spadku wilgotności odpadów do 50% w stosunku do wilgotności wejściowej odpadu i uzyskania parametrów pożądanych przez odpady do przetwarzania   
w instalacji odbierającej. Sposób sterowania procesem określać będzie instrukcja technologiczna udostępniana organom kontrolującym instalację. W posadzce każdego bioreaktora wykonanych będzie 5 kanałów napowietrzających umożliwiających napowietrzanie całej powierzchni wsadu oraz służących do odprowadzania ewentualnych odcieków. Powietrze będzie przepływać od dołu ku górze, co ułatwiać będzie równomierne napowietrzanie odpadów. Gromadzące się w czasie procesu odcieki będą ujmowane i odprowadzane do szczelnego, bezodpływowego zbiornika. Powietrze z procesu biosuszenia odpadów kierowane będzie do dwustopniowego oczyszczania.

II.3.3.4.2.2.2. W wyniku procesu powstawać będą odpady klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych   
i podobnych/. Wytworzone odpady będą ładowane ładowarką do kontenera,   
w którym transportowane będą na wagę w celu ustalenia masy wytworzonych odpadów, a następnie kierowane będą do miejsca ich wyładunku i miejsca tymczasowego magazynowania. Wyładunek odpadów następował będzie   
w zasobni linii technologicznej, w miejscu na ten cel wyznaczonym i oznaczonym. Dowożone odpady rozładowywane będą na posadzkę. Podczas rozładunku odpady nie będą rozpraszane poza wyznaczony obszar. Pojazd dowożący odpady nie będzie najeżdżał na odpady. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie. Z miejsca magazynowania, odpady   
te następnie będą kierowane na linię mechaniczną w celu ich dalszego przetworzenia.

II.3.3.4.2.2.3. Na linii przetwarzania mechanicznego wysortowane będą surowce wtórne oraz frakcja wysokokaloryczna, kwalifikowane jako odpady z podgrupy 19 12, które po zebraniu ilości transportowej, zgodnie z hierarchią postępowania   
z odpadami przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. Pozostałość z sortowania kwalifikowana jako frakcja podsitowa o kodzie ex 19 12 12 o wielkości   
0-60/80 mm skierowana będzie do procesu stabilizacji tlenowej realizowanego   
w podstawowym wariancie eksploatacyjnym.

II.3.3.4.2.2.4. Proces przetwarzania frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0-60/80 mm prowadzony będzie zgodnie z opisem zawartym w pkt. I.3.3.4.1. niniejszej decyzji.

##### II.3.3.4.3. Proces kompostowania odpadów prowadzony w bioreaktorach żelbetowych1):

1. *Proces prowadzony będzie alternatywnie, w przypadku wolnych mocy przerobowych, jako wariant II pracy instalacji.*

II.3.3.4.3.1. Rozładunek i przygotowanie odpadów do procesu kompostowania

Rozładunek selektywnie zbieranych odpadów ulegających biodegradacji   
i bioodpadów prowadzony będzie w hali przygotowania i magazynowania odpadów do procesu R3, w miejscu na ten cel wyznaczonym, oznakowanym. Podczas rozładunku odpady nie będą rozpraszane poza wyznaczony obszar. Pojazd dowożący odpady nie będzie najeżdżał na odpady. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie. Odpady, przed skierowaniem do procesu, będą poddawane przygotowaniu, tj. rozdrobnieniu za pomocą rozdrabniarki oraz mieszaniu za pomocą ładowarki w celu uśrednienia struktury materiału wsadowego. Do procesu kompostowania kierowane będą selektywnie zbierane odpady ulegające biodegradacji i bioodpady, m.in. pozostałości po wycince drzew i krzewów, trociny, liście, gałęzie, kora, trawa, owoce, warzywa, odpady kuchenne. Do odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów będą dodawane rozdrobnione odpady strukturalne, tj. gałęzie.

II.3.3.4.3.2. Transport materiału wsadowego do bioreaktora i załadunek bioreaktora

Rozdrobniony i wymieszany materiał wsadowy będzie transportowany ładowarką kołową z hali R3 przez halę nawę do wybranego i przeznaczonego na ten cel bioreaktora żelbetowego. Załadunek bioreaktorów prowadzony będzie każdego dnia roboczego; przy przetwarzaniu zakładanych ilości odpadów każdy bioreaktor powinien zostać wypełniony w ciągu ok. 3 kolejnych dni roboczych. Usypywanie materiału   
w bioreaktorze odbywać się będzie poprzez swobodny zrzut frakcji odpadów. Materiał wsadowy będzie luźno i równomiernie usypywany w bioreaktorze do wysokości ≤ 3 m, tak aby nie utrudniać przepływu powietrza przez złoże odpadów.

II.3.3.4.3.3. Przebieg procesu kompostowania odpadów

Kompostowanie odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów prowadzone będzie jednostopniowo, w dowolnych, wolnych w danym czasie bioreaktorach żelbetowych, hermetycznie zamkniętych i izolowanych. Kompostowanie odpadów prowadzone będzie w temperaturze ok. 55 - 70°C, w której następował będzie biologiczny rozkład substancji organicznej. Mieszanka kompostowana przez cały okres będzie napowietrzana przez strumień powietrza przepływającego przez przetwarzany materiał oraz nasycana w razie potrzeby wilgocią (zraszana wodą).   
W przypadku spadku wilgotności (poniżej 40 %) lub wzrostu temperatury (powyżej 80oC) do wsadu poszczególnych bioreaktorów dodawana będzie woda. Na podstawie otrzymanych wyników pomiarów temperatury i wilgotności, ustalany będzie poziom napowietrzenia wsadu bioreaktora. Proces prowadzony będzie do spadku temperatury poniżej 25oC w zimie i poniżej 40oC w lecie. Sposób sterowania procesem określać będzie instrukcja technologiczna udostępniana organom kontrolującym instalację. W posadzce każdego bioreaktora wykonanych będzie 5 kanałów napowietrzających umożliwiających napowietrzanie całej powierzchni pryzmy oraz służących do odprowadzania odcieków. Powietrze będzie przepływać od dołu ku górze, co ułatwiać będzie nasycanie wilgotnością i równomierne napowietrzanie odpadów. Gromadzące się w czasie procesu odcieki będą ujmowane i gromadzone będą w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku. Nadmiar odcieków będzie wypompowywany i wywożony do oczyszczalni ścieków lub podczyszczalni odcieków. Powietrze z procesu kierowane będzie do dwustopniowego oczyszczania. Czas prowadzenia procesu kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów wynosił będzie do 8 tygodni.

W procesie kompostowania kwalifikowanego jako proces recyklingu R3 nastąpi utrata statusu odpadu dla powstałego produktu w postaci środka poprawiającego właściwości gleby dopuszczonego do obrotu stosowną Decyzją Ministra Rolnictwa   
i Rozwoju Wsi wydaną na podstawie Ustawy o nawozach i nawożeniu oraz rozporządzenia (WE) nr 1069/2009 Parlamentu Europejskiego i Rady.

W razie nie zapewnienia przez przekompostowany materiał parametrów wymaganych przy wprowadzeniu do obrotu dla środka poprawiającego właściwości gleby powstawał będzie odpad o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/, który zawracany będzie do procesu kompostowania lub przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania.

II.3.3.4.3.4. Rozładunek bioreaktora i transport wytworzonego kompostu

Po zakończeniu procesu kompostowania następował będzie rozładunek bioreaktora. Za pomocą ładowarki kompost ładowany będzie do kontenerów, w których przewożony będzie na plac przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu w celu poddaniu go w razie potrzeby procesom waloryzacji   
i uszlachetnienia.

II.3.3.4.3.5. Przetwarzanie materiału po procesie biologicznym - przesiewanie   
/uszlachetnianie kompostu

Na wydzielonej i oznakowanej części placu przesiewania stabilizatu i uszlachetniania /waloryzacji kompostu może być prowadzony proces waloryzacji/ uszlachetniania kompostu. Proces ten polegał będzie na przerzucaniu kompostu z użyciem przerzucarki oraz jego przesiewaniu przy użyciu przesiewacza gwiaździstego.   
W procesie kompostowania kwalifikowanego jako proces recyklingu R3 nastąpi utrata statusu odpadu dla powstałego produktu w postaci środka poprawiającego właściwości gleby dopuszczony do obrotu stosowną Decyzją Ministra Rolnictwa   
i Rozwoju Wsi wydaną na podstawie Ustawy o nawozach i nawożeniu oraz rozporządzenia (WE) nr 1069/2009 Parlamentu Europejskiego i Rady.

W razie nie uzyskania przez przekompostowany materiał parametrów wymaganych przy wprowadzeniu do obrotu dla ww. środka wytwarzany będzie odpad o kodzie   
19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/ kierowany do odzysku. W procesie wytwarzane będą także odpady   
o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych   
i podobnych/, które kierowane będą do odzysku lub unieszkodliwiania.

II.3.3.4.4. Uchylony.

II.3.3.4.A. Uchylony.

II.3.3.4.B. Uchylony.

##### II.3.4. Proces technologiczny przetwarzania odpadów polegającego na ich przygotowaniu do ponownego użycia prowadzący do utraty statusu odpadu:

Dostarczane do PSZOK odpady wymienione w tabeli nr 26a. niniejszej decyzji  
w postaci m.in.: telewizorów, monitorów lodówek, pralek, kuchenek, sprzętu informatycznego, drobnego AGD, mebli, zabawek, sprzętu sportowego i wyrobów ceramicznych, opon, tekstyliów, książek, szkła użytkowego poddawane będą wstępnej weryfikacji przez pracownika PSZOK na terminalu wagowym. Pracownik uzyskiwał będzie informacje od osoby przekazującej odpad czy jest on sprawny i oceniał będzie stopień jego zużycia. Następnie odpady będą ważone i ewidencjonowane w elektronicznym systemie wagowym oraz w BDO. W zależności od rodzaju odpadu i dokonanych ustaleń odpad przekazywany będzie do: magazynu ZSEIE pod rampą – w przypadku odpadów niesprawnych lub do punktu przygotowania do ponownego użycia znajdującego się w wiacie magazynowej zlokalizowanej obok rampy PSZOK - w przypadku odpadów sprawnych. Do punktu kierowane będą przedmioty sprawne, nie uszkodzone, w dobrym stanie technicznym nie stwarzające zagrożenia dla dalszych użytkowników. W punkcie tym odpady poddane będą sprawdzeniu tj. zostanie oceniony przez pracownika PSZOK ich stan techniczny. Odpady w razie potrzeby będą czyszczone. Sprawne, sprawdzone sprzęty i urządzenia kierowane będą do Kącika Rzeczy Używanych zlokalizowanego w wiacie magazynowej PSZOK skąd przekazywane będą zainteresowanym osobom. W procesie przetwarzania polegającym na przygotowaniu do ponownego użycia odpady utracą status odpadów i staną się produktami do wykorzystania zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem.

##### II.3.5. Proces technologiczny przetwarzania (demontażu) odpadów o kodzie 20 03 07 /Odpady wielkogabarytowe/:

W wydzielonym i opisanym miejscu, na placu ZPOO prowadzone będzie przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 pochodzących z selektywnej zbiórki. Odpady będą wstępnie segregowane i poddawane demontażowi przy użyciu narzędzi ślusarskich oraz rozdrobnieniu przy użyciu rozdrabniacza.   
W wyniku przetwarzania (demontażu i rozdrabniania) odpadów wielkogabarytowych powstawać będą m.in. metal i drewno kwalifikowane jako odpady z podgrupy 19 12 oraz pozostałość po przetworzeniu klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12. Wyselekcjonowane surowce wtórne umieszczane będą selektywnie w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach lub pojemnikach i kierowane będą do miejsc ich magazynowania i magazynowane w specjalnie na ten cel wydzielonych, opisanych kodem i rodzajem odpadów boksach lub kontenerach, a następnie przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Pozostałość po przetworzeniu/rozdrobnieniu klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12 umieszczana będzie w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach lub luzem w wydzielonym i oznakowanym miejscu na placu ZPOO oraz RCO i przekazywana zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.

#### II.4. Czas pracy instalacji:

II.4.1. Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP) oraz kompostowania selektywnie zebranych bioodpadów   
i odpadów ulegających biodegradacji w Krośnie pracować będą w dni robocze   
od poniedziałku do piątku w godzinach 06.00 do 22.00 oraz w soboty w godzinach   
od 07.00 do godziny 15.00. W przypadku napływu do zakładu zwiększonego strumienia odpadów instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów pracować będzie w systemie trzyzmianowym oraz w wydłużonym czasie pracy   
w sobotę od godziny 06.00 do 22.00.

Tablice informacyjne umieszczone na bramie wjazdowej na teren instalacji informować będą o:

* nazwie i typie obiektu,
* adresie i numerze telefonu zarządzającego instalacją,
* dniach i godzinach otwarcia instalacji.

II.4.2. Poza godzinami pracy instalacji główna brama wjazdowa będzie zamykana.

### III. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie przetwarzania odpadów przez składowanie:

III.1. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania w procesie składowania - D5:

Tabela nr 1

| Lp. | Kod odpadu 2),3) | Rodzaj odpadu | Ilość odpadu  Mg/rok 1) |
| --- | --- | --- | --- |
|  | 04 02 09 | Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery) | 100 |
|  | 04 02 22 | Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych | 100 |
|  | 10 01 03 | Popioły lotne z torfu i drewna niepoddane obróbce chemicznej | 2 000 |
|  | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania | 50 |
|  | 16 81 02 | Odpady inne niż wymienione w 16 81 01 (odpady powstałe w wyniku wypadków i zdarzeń losowych) | 1 000 |
|  | 16 82 02 | Odpady inne niż wymienione w 16 82 01 (odpady powstałe w wyniku klęsk żywiołowych) | 2 000 |
|  | 17 01 80 | Usunięte tynki, tapety, okleiny itp. | 100 |
|  | 17 01 81 | Odpady z remontów i przebudowy dróg niezawierające asfaltu i smoły | 2 000 |
|  | 17 02 02 | Szkło | 500 |
|  | 17 03 80 | Odpadowa papa | 1 000 |
|  | 17 06 04 | Materiały izolacyjne inne niż wymienione  w 17 05 03 | 500 |
|  | 17 08 02 | Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01 | 500 |
|  | 17 09 04 | Zmieszane odpady z budowy, remontów  i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01,  17 09 02 i 17 09 03 | 5 000 |
|  | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | 5 000 |
|  | 19 05 99 4) | Inne niewymienione odpady (stabilizat) | 20 000 |
|  | 19 08 01 | Skratki | 3 000 |
|  | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione  w 19 08 13 | 700 |
|  | 19 09 99 | Inne niewymienione odpady | 1 000 |
|  | ex 19 12 12 5) | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja pow. 60/80 mm | 45 000 |
|  | 20 01 99 | Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny | 4 000 |
|  | ex 20 01 99 | Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny – popioły | 2 000 |
|  | 20 02 03 | Inne odpady nieulegające biodegradacji | 2 000 |
|  | 20 03 03 | Odpady z czyszczenia ulic i placów | 2 000 |
|  | 20 03 06 | Odpady ze studzienek kanalizacyjnych | 1 000 |
|  | 20 03 99 | Odpady komunalne niewymienione w innych grupach | 500 |

1. Łączna ilość odpadów przyjmowanych do przetwarzania przez składowanie wynosić będzie maksymalnie 65 000 Mg/rok.
2. Wszystkie odpady inne niż niebezpieczne i obojętne, z wyłączeniem odpadu 19 08 01, które nie stanowią odpadów komunalnych, do składowania dopuszczane będą po spełnieniu wymogów określonych w obowiązującym rozporządzeniu w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach.
3. Odpady o kodach 19 08 14 i ex 19 12 12 oraz odpady z grupy 20 kierowane do składowania spełniać będą wymagania określone w obowiązującym rozporządzeniu w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach odpadów.
4. Dla składowanych odpadów o kodzie 19 05 99 (stabilizat) Spółka posiadać będzie uwierzytelnione kserokopie dokumentów potwierdzających:

* spełnienie kryteriów określonych w punkcie II.3.3.4.1.2.2. niniejszej decyzji,
* spełnienie kryteriów dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne określonych w obowiązującym rozporządzeniu w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach odpadów, które przechowywane będą przez okres 5 lat.

5) Kierowana do składowania frakcja nadsitowa ex 19 12 12 pow. 60/80 mm stanowić będzie pozostałość   
 z procesu sortowania zmieszanych odpadów komunalnych i pozbawiona będzie frakcji nadających się do   
 wykorzystania materiałowo lub energetycznie i frakcji które można unieszkodliwić w inny sposób.

Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów:

III.2.1. Przetwarzanie odpadów wymienionych w pkt. III.1. niniejszej decyzji przez składowanie prowadzone będzie na kwaterze składowiska zlokalizowanej w Krośnie przy ul. Białobrzeskiej 108, na działce o nr ewidencyjnym 2177/16, do której zarządzający składowiskiem dysponuje tytułem prawnym.

III.3. Warunki przetwarzania odpadów przez składowanie i kwalifikacja procesu:

III.3.1. Przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne przez składowanie   
w kwaterze prowadzone będzie zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną   
w punkcie III.3.1. decyzji oraz technologią ich składowania opisaną w punkcie III.3.2.

III.3.2. Przetwarzanie odpadów przez składowanie na składowisku odpadów   
w Krośnie prowadzone będzie metodą D5 /składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.)/, zgodnie z załącznikiem nr 2 „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy o odpadach.

III.3.3. Odpady określonych grup i podgrup na składowisku w Krośnie składowane będą w sposób nieselektywny, w wydzielonych w sposób trwały i oznakowanych sektorach, tj.:

III.3.3.1. Sektor I - odpady z grupy 20 z odpadami innymi niż niebezpieczne   
z podgrup 19 05, 19 08, 19 09 i 19 12.

Tabela nr 2

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu |
| --- | --- | --- |
|  | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych |
|  | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady (stabilizat) |
|  | 19 08 01 | Skratki |
|  | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 |
|  | 19 09 99 | Inne niewymienione odpady |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja pow. 60/80 mm |
|  | 20 02 03 | Inne odpady nieulegające biodegradacji |
|  | 20 03 03 | Odpady z czyszczenia ulic i placów |
|  | 20 03 06 | Odpady ze studzienek kanalizacyjnych |
|  | 20 03 99 | Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach |

III.3.3.2. Sektor II – odpady inne niż niebezpieczne z grupy 20 oraz z podgrup 19 05   
i 19 12 z odpadami innymi niż niebezpieczne z grup, 04, 15, 16 i 17.

Tabela nr 3

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu |
| --- | --- | --- |
|  | 04 02 09 | Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery) |
|  | 04 02 22 | Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych |
|  | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)  i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 |
|  | 16 81 02 | Odpady inne niż wymienione w 16 81 01 (odpady powstałe w wyniku wypadków  i zdarzeń losowych) |
|  | 16 82 02 | Odpady inne niż wymienione w 16 82 01 (odpady powstałe w wyniku klęsk żywiołowych) |
|  | 17 01 80 | Usunięte tynki, tapety, okleiny itp. |
|  | 17 01 81 | Odpady z remontów i przebudowy dróg |
|  | 17 02 02 | Szkło |
|  | 17 03 80 | Odpadowa papa |
|  | 17 06 04 | Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03. |
|  | 17 08 02 | Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01 |
|  | 17 09 04 | Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione  w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03 |
|  | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych |
|  | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady (stabilizat) |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja pow. 60/80 mm |
|  | 20 02 03 | Inne odpady nieulegające biodegradacji |
|  | 20 03 03 | Odpady z czyszczenia ulic i placów |
|  | 20 03 06 | Odpady ze studzienek kanalizacyjnych |
|  | 20 03 99 | Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach |

III.3.3.3. Sektor III - Odpady inne niż niebezpieczne z grupy 10.

Tabela nr 4

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu |
|  | 10 01 03 | Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej |

III.3.3.4. Sektor IV - Odpady inne niż niebezpieczne z grupy 20.

Tabela nr 5

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu |
| --- | --- | --- |
|  | 20 01 99 | Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny |
|  | ex 20 01 99 | Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny - popioły |

III.4. Możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające na właściwe prowadzenie procesu przetwarzania odpadów poprzez składowanie

III.4.1. Składowisko wyposażone będzie w obiekty i urządzenia techniczne opisane   
w punkcie III.2. decyzji, umożliwiające unieszkodliwianie odpadów zgodnie   
z procedurą opisaną w pkt. III.3.2. pozwolenia.

III.4.2. Kierownik składowiska posiadał będzie świadectwo stwierdzające kwalifikacje   
w zakresie gospodarowania odpadami.

III.4.3. Pracownicy zatrudnieni na składowisku posiadać będą odpowiednie uprawnienia i będą przeszkoleni w zakresie bhp, ochrony środowiska, zasad składowania odpadów.

III.5. Sposób i miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania (składowania):

Odpady przeznaczone do składowania nie będą magazynowane.

III.6. Rodzaje i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania (składowania) w okresie roku: W wyniku prowadzonego procesu nie będą wytwarzane odpady.

### IV. Ustalam wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów poprzez ich wykorzystanie na składowisku i określam:

IV.1. Rodzaj i masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania w procesie odzysku na składowisku odpadów:

IV.1.1. Rodzaje i maksymalne masy odpadów dopuszczone do wykonania warstwy izolacyjnej (inertnej) w procesie przetwarzania odpadów:

Tabela nr 6

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Masa odpadu  Mg/rok |
| --- | --- | --- | --- |
|  | 10 01 01 1),2),3) | Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) | 5 000 |
|  | 10 11 03 1),2),3) | Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego | 3 500 |
|  | 17 01 01 4),5),6) | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek  i remontów | 2 000 |
|  | 17 01 02 4),5),6) | Gruz ceglany | 1 000 |
|  | 17 01 07 4),5),6) | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 | 3 000 |
|  | ex 17 05 04 5) | Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione  w 17 05 03 z wyłączeniem wierzchniej warstwy gleby  i torfu oraz gleby i kamieni z miejsc skażonych | 10 000 |
|  | 19 08 02 1),3) | Zawartość piaskowników (piasek) | 5 000 |
|  | 19 09 02 1),3) | Osady z klarowania wody | 1 000 |
|  | 19 12 05 1),2),3) | Szkło | 1 900 |
|  | ex 20 02 02 5) | Gleba i ziemia, w tym kamienie, wyłącznie jako  odpady z ogrodów i parków, z wyłączeniem wierzchniej warstwy gleby i torfu | 10 000 |

1. Odpady mogą być zastosowane do wykonania warstwy izolacyjnej, jeśli na podstawie badań stwierdzone zostanie, że spełniają kryteria dopuszczenia odpadów obojętnych do składowania na składowisku odpadów obojętnych, określone   
   w obowiązującym rozporządzeniu w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach oraz obowiązującym rozporządzeniu w sprawie składowisk odpadów.
2. Odzysk opadów prowadzony będzie pod warunkiem zachowania przepuszczalności tworzonej warstwy izolacyjnej.
3. Odpady stosowane jako warstwa inertną będą badane pod katem spełnienia definicji odpadu obojętnego, nie rzadziej niż raz na 6 miesięcy przez okres 2- ch lat. Po dwóch latach prowadzenia badań, w przypadku gdy odpady wykorzystywane jako warstwa inertną będą odpadami jednorodnymi o stałym powtarzalnym składzie i będą pochodzić od tych samych wytwórców częstotliwość badań będzie wynosiła raz na 2 lata.
4. Odpady przed zastosowaniem poddane będą kruszeniu, o ile będzie to konieczne w celu dostosowania ich do zastosowania jako warstwa izolacyjna.
5. Odpady obojętne, co do których nie zachodzi podejrzenie o ich zanieczyszczeniu innymi materiałami lub odpadami, które mogą powodować zwiększone zagrożenie dla środowiska.
6. Odpady budowlane o niskiej zawartości innych materiałów, w szczególności metali, tworzyw sztucznych, gleby, substancji organicznych, drewna, gumy, z wyłączeniem odpadów:

* skażonych nieorganicznymi lub organicznymi substancjami niebezpiecznymi podczas procesów produkcyjnych,
* zawierających znaczące ilości powłok ochronnych na bazie substancji chloroorganicznych,
* służących do przechowywania i stosowania innych substancji niebezpiecznych, w tym pestycydów, rtęci.

IV.1.2. Rodzaje i maksymalne masy odpadów dopuszczonych do budowy tymczasowych dróg dojazdowych na składowisku:

Tabela nr 7

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu 1) | Rodzaj odpadu | Masa odpadu  Mg/rok |
|  | 17 01 01 2),3) | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów | 5 000 |
|  | 17 01 02 2),3) | Gruz ceglany | 5 000 |
|  | 17 01 03 2),3) | Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia | 3 000 |
|  | ex 17 05 04 | Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione  w 17 05 03 z wyłączeniem wierzchniej warstwy gleby  i torfu oraz gleby i kamieni z miejsc skażonych | 10 000 |

1. Odpady obojętne, co do których nie zachodzi podejrzenie o ich zanieczyszczeniu innymi materiałami lub odpadami, które mogą powodować zwiększone zagrożenie dla środowiska.
2. Odpady budowlane o niskiej zawartości innych materiałów, w szczególności metali, tworzyw   
    sztucznych, gleby, substancji organicznych, drewna, gumy, z wyłączeniem odpadów:

* skażonych nieorganicznymi lub organicznymi substancjami niebezpiecznymi podczas procesów produkcyjnych,
* zawierających znaczące ilości powłok ochronnych na bazie substancji chloroorganicznych,
* służących do przechowywania i stosowania innych substancji niebezpiecznych, w tym pestycydów, rtęci.

1. Odpady przed zastosowaniem poddane będą kruszeniu, o ile będzie to konieczne w celu dostosowania ich do zastosowania jako podbudowa lub budowa dróg technologicznych.

IV.1.3. Rodzaj i maksymalna masa odpadów dopuszczonych do budowy skarp,   
w tym obwałowań, kształtowania korony składowiska:

Tabela nr 8

| Lp. | Kod odpadu 1) | Rodzaj odpadu |
| --- | --- | --- |
|  | 16 01 03 | Zużyte opony |
|  | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów |
|  | 17 01 02 | Gruz ceglany |
|  | 17 01 03 | Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia |
|  | 17 01 07 | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 |
|  | 19 09 02 | Osady z klarowania wody |

1. Odpady wykorzystane do budowy skarp, w tym obwałowań oraz kształtowania korony składowiska, w ilości wynikającej z technicznego sposobu zamknięcia składowiska. Maksymalna warstwa odpadów użytych do kształtowania korony składowiska wynosić będzie max 0,25 m (warunek ten nie dotyczy opon). Zużyte opony będą użyte wyłącznie jednorazowo. W przypadku wykorzystania zużytych opon inne rodzaje odpadów mogą być użyte wyłącznie do grubości opon poprzez ich wypełnienie. Odpady z podgrupy 17 01 przed zastosowaniem zostaną poddane kruszeniu.

IV.1.4. Rodzaje i maksymalne masy odpadów dopuszczonych do wykonania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej):

Tabela nr 9

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu 1) | Rodzaj odpadu | Masa odpadu  Mg/rok |
|  | 10 01 01 | Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) | 5 000 |
|  | 17 05 04 | Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03 | 10 000 |
|  | 17 05 06 | Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05 | 3 000 |
|  | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się  do wykorzystania) | 10 000 |
|  | 19 08 05 | Ustabilizowane komunalne osady ściekowe | 5 000 |
|  | 20 02 02 | Gleba i ziemia, w tym kamienie | 10 000 |

1. Odpady wykorzystywane będą pod warunkiem spełnienia wymagań określonych w obowiązującym rozporządzeniu   
   w sprawie składowisk odpadów.

IV.1.5. Uchylony.

IV.1.6. Rodzaj i maksymalna masa odpadów dopuszczonych do utwardzania powierzchni terenów:

Tabela nr 11

| Lp. | Kod  odpadu 1),2) | Rodzaj odpadu | Masa odpadu  Mg/rok |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | ex 10 01 01 | Żużle | 1. 000 |

1. Odpady wykorzystywane będą pod warunkiem spełnienia wymagań określonych w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 11 maja 2015 r. w sprawie odzysku odpadów poza instalacjami i urządzeniami - Lp.2.
2. Odpady wykorzystywane będą do utwardzenia dróg i placów na terenie, składowiska odpadów. Utwardzanie nie będzie zakłócało stanu wody na gruncie.

IV.2. Łączna masa odpadów dopuszczonych do przetwarzania w procesach odzysku na składowisku nie będzie przekraczać 30 000 Mg/rok.

IV.3. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów w procesie odzysku   
na składowisku:

Przetwarzanie odpadów wymienionych w pkt. IV.1. niniejszej decyzji w procesie odzysku prowadzone będzie na kwaterze składowiska odpadów w Krośnie,   
zlokalizowanej na działce o nr ew. 2177/16, do której zarządzający składowiskiem dysponuje tytułem prawnym.

IV.4. Warunki procesu przetwarzania odpadów poprzez ich wykorzystanie na składowisku i kwalifikacja procesu zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach:

IV.4.1. Przetwarzanie odpadów wymienionych w pkt. IV.1. niniejszej decyzji prowadzone na kwaterze składowiska odpadów. Procesy kwalifikowane będą jako:

* R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane   
  jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),
* R5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

IV.4.2. Warstwa izolacyjna stosowana będzie zgodnie z zatwierdzoną Instrukcją prowadzenia składowiska. Odpady, które tego wymagają, przed zastosowaniem należy poddać kruszeniu. Odpady wykorzystywane do tworzenia warstwy inertnej (pośredniej) mogą być mieszane z piaskiem lub ziemią. Materiał na warstwę inertną przygotowywany (mieszany) będzie na utwardzonym placu magazynowym materiałów na warstwy izolacyjne.

IV.4.3. Odpady będą wykorzystywane do budowy skarp, w tym obwałowań, kształtowania korony składowiska oraz porządkowania i zabezpieczania przed erozją wodną i wietrzną skarpy i powierzchni korony składowiska, w ilości wynikającej   
z technicznego sposobu zamknięcia składowiska.

IV.4.4. Grubość warstwy użytych odpadów do budowy tymczasowych dróg dojazdowych na składowisku nie może przekroczyć 30 cm.

IV.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania   
w procesie odzysku na składowisku odpadów:

IV.5.1. Odpady przeznaczone do wykorzystania na składowisku magazynowane będą na działce o nr ew. 2177/16, do której zarządzający posiada tytuł prawny.

IV.5.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do wykorzystania w procesach odzysku na składowisku oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr 12

| Lp. | Kod odpadu | Nazwa odpadu | Sposób i miejsce magazynowania | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które  w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane  w okresie roku  Mg | Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów  Mg |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  | PLAC MAGAZYNOWY MATERIAŁÓW IZOLACYJNYCH O POW. OK. 315 m2  ZLOKALIZOWANY W SĄSIEDZTWIE PODCZYSZCZALNI ODCIEKÓW |  |  |  |
|  | 10 01 01 | Żużle, popiołu paleniskowe i pyły  z kotłów  (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych  w 10 01 04) |  | 200 | 15 000 | 200 |
|  | 10 11 03 | Odpady włókna szklanego i tkanin  z włókna szklanego |  | 50 | 3 500 | 50 |
|  | 16 01 03 | Zużyte opony |  | 15 | 10 000 | 15 |
|  | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek  i remontów |  | 200 | 9 000 | 200 |
|  | 17 01 02 | Gruz ceglany |  | 50 | 7 000 | 50 |
|  | 17 01 03 | Odpady innych materiałów ceramicznych  i elementów wyposażenia | Odpady magazynowane będą selektywnie.  Miejsce magazynowania oznakowane będzie kodem  i rodzajem magazynowanego odpadu. | 50 | 4 000 | 50 |
|  | 17 01 07 | Zmieszane odpady  z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych  i elementów wyposażenia inne  niż w 17 01 06 |  | 500 | 4 000 | 500 |
|  | 17 05 04 | Gleba i ziemia,  w tym kamienie, inne niż wymienione  w 17 05 03 |  | 500 | 30 000 | 500 |
|  | ex  17 05 04 | Gleba i ziemia,  w tym kamienie, inne niż wymienione  w 17 05 03,  z wyłączeniem wierzchniej warstwy gleby i torfu oraz gleby i kamieni  z miejsc skażonych |  |  |  |  |
|  | 17 05 06 | Urobek  z pogłębiania inny niż w 17 05 05 |  | 50 | 3 000 | 50 |
|  | 19 05 03 | Kompost nieopowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) |  | 100 | 10 000 | 100 |
|  | 19 08 02 | Zawartość piaskowników (piasek) |  | 50 | 5 000 | 50 |
|  | 19 12 05 | Szkło |  | 25 | 1 900 | 25 |
|  | 20 02 02 | Gleba i ziemia,  w tym kamienie |  | 100 | 20 000 | 100 |
|  | ex  20 02 02 | Gleba i ziemia,  w tym kamienie, pochodzące  z ogrodów i parków,  z wyłączeniem wierzchniej warstwy gleby i torfu. |  |  |  |  |
|  | 19 08 05 | Ustabilizowane komunalne osady ściekowe | Odpady nie będą magazynowane | 0 | 5 000 | 0 |
|  | 19 09 02 | Osady z klarowania wody | Odpady nie będą magazynowane | 0 | 2 000 | 0 |

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów: 595 Mg

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku   
w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów: 129 400 Mg

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów: 595 Mg

Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych na składowisku: 595 Mg

IV.6. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania (odzysku)   
w okresie roku: W wyniku prowadzonych procesów odzysku nie będą wytwarzane odpady.

### V. Wymagania przewidziane dla przetwarzania odpadów w węźle do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów (proces R12):

V.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do węzła mechanicznego   
i ręcznego przetwarzania odpadów:

V.1.1. Odpady przeznaczone do przetwarzania w węźle mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów w procesie R12:

Tabela nr 13

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Masa odpadów  Mg/rok 1) |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  | Rodzaj i masa niesegregowanych odpadów kierowanych do węzła mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów |  |
|  | 20 03 01 | Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne | 62 000 |
|  | 20 03 02 | Odpady z targowisk | 200 |
|  |  | Rodzaj i masa odpadów selektywnie zbieranych kierowanych do węzła mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów 2) |  |
|  | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 2 000 |
|  | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 500 |
|  | 15 01 04 | Opakowania z metali | 200 |
|  | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 500 |
|  | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | 8 000 |
|  | 15 01 07 4) | Opakowania ze szkła | 6 000 |
|  | 20 01 01 | Papier i tektura | 200 |
|  | 20 01 39 | Tworzywa sztuczne | 200 |
|  | 20 01 40 | Metale | 100 |
|  | 19 05 01 3) | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych  i podobnych (odpady po procesie biologicznego suszenia) | 8 000 |

1. Łączna masa odpadów przetwarzanych na linii technologicznej w procesie R12 nie może przekroczyć 67 000 Mg/rok.
2. Przetwarzanie odpadów selektywnie zbieranych prowadzone będzie jako odrębny wariant pracy instalacji.
3. Przetwarzanie odpadów o kodzie 19 05 01, po procesie biologicznego suszenia prowadzone będzie jako odrębny wariant pracy instalacji.
4. Przetwarzanie/doczyszczanie szkła prowadzone będzie w boksach magazynowych, utwardzonych placach oraz   
   w wydzielonym miejscu hali technologicznej R3.

V.1.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów w węźle mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów:

Tabela nr 14

| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu wytwarzanego  w wyniku procesu przetwarzania | Łączna roczna masa odpadów powstających  w wyniku przetwarzania  odpadów  Mg/rok 1),2) | Masa odpadów powstających  w wyniku przetwarzania  odpadów niesegregowanych  Mg/rok | Masa odpadów powstających  w wyniku przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych  Mg/rok 4) |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 15 01 01 | Opakowania z papieru  i tektury | 2 500 | 2 500 | 2 500 |
|  | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 3 000 | 3 000 | 3 000 |
|  | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 500 | 500 | 500 |
|  | 15 01 04 | Opakowania z metali | 1 500 | 1 500 | 1 500 |
|  | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 700 | 700 | 700 |
|  | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | 7 000 | 7 000 | 7 000 |
|  | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | 100 | 100 | 100 |
|  | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) | 40 | 25 | 15 |
|  | 15 01 11\* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego  (np. azbest), włącznie  z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | 0,50 | 0,30 | 0,20 |
|  | 16 01 03 | Zużyte opony | 3 500 | 3 000 | 500 |
|  | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 13 | 60 | 30 | 30 |
|  | 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 31 | 21 | 10 |
|  | 16 06 04 | Baterie alkaliczne  (z wyłączeniem 16 06 03) | 2 | 1 | 1 |
|  | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | 16 | 10 | 6 |
|  | 19 12 01 | Papier i tektura | 1 000 | 1 000 | 0 |
|  | 19 12 02 | Metale żelazne | 1 000 | 1 000 | 0 |
|  | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 700 | 700 | 0 |
|  | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | 1 000 | 1 000 | 0 |
|  | 19 12 05 | Szkło | 700 | 700 | 0 |
|  | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione  w 19 12 06 | 500 | 500 | 0 |
|  | 19 12 08 | Tekstylia | 500 | 500 | 0 |
|  | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | 5 000 | 5 000 | 5 000 |
|  | 19 12 11\* | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne | 2 000 | 2 000 | 2 000 |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja  0 – 60/80 mm wytworzona  w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych | 33 750 | 33 750 | 0 |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja  0 – 60/80 mm wytworzona  w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych | 2 000 | 0 | 2 000 |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona  w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – tzw. balast | 24 450 | 24 450 | 0 |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. balast | 5 000 | 0 | 5 000 |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja >60/80 – 340 mm i >340 mm wytworzona  w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – tzw. preRDF | 12 050 | 12 050 | 0 |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja >60/80 – 340 mm i >340 mm wytworzona  w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych  – tzw. preRDF | 5 000 | 0 | 5 000 |
|  | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | 1 000 | 1 000 | 1 000 |
|  |  | Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku technologicznie uzasadnionego połączenia frakcji podsitowej  0-60/80 mm z frakcją >60/80 – 340 mm i >340 mm w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych 3) |  |  |  |
| 31. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona  w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. balast | 5 360 | 0 | 5 360 |
| 32. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja 60/80-340 mm i >340 mm wytworzona  w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych  – tzw. preRDF | 5 000 | 0 | 5 000 |

1. Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów na linii sortowniczej nie może przekroczyć 67 000 Mg/rok.
2. Łączna masa odpadów wytwarzanych na linii sortowniczej w wyniku przetwarzania odpadów podanych procesowi biologicznego suszenie o kodzie 19 05 01 nie może przekroczyć 8 000 Mg/rok.
3. Wariant pracy instalacji stosowany w przypadku stwierdzenia w strumieniu przetwarzanych odpadów segregowanych,  
   tj. frakcji o wielkości 0-60/80 mm dużej zawartości wysokiej jakości frakcji surowcowej nadającej się do odzysku.
4. Suma masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów niesegregowanych oraz masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych nie może przekroczyć łącznej rocznej masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów dla każdego wytworzonego odpadu.

V.2. Uchylony.

V.3. Miejsce mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów

V.3.1. Przetwarzanie odpadów wymienionych w tabeli nr 13 prowadzone będzie   
w węźle do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów, usytuowanego na działce o nr ewidencyjnym 2177/19, na terenie Regionalnego Centrum Odzysku Odpadów przy ul. Białobrzeskiej 108 w Krośnie, do którego prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

V.4. Warunki prowadzenia procesu mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów i kwalifikacja procesu

V.4.1. Zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy   
o odpadach proces mechanicznego przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. V.1. decyzji, kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

V.4.2. Przetwarzanie odpadów wymienionych w tabeli nr 13 prowadzone będzie zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną w pkt. II.3.1. oraz technologią przetwarzania opisaną w punkcie II.3.3.1. decyzji.

V.4.3. Wyładunek zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki odbywał się będzie wyłącznie w strefie przyjęcia odpadów, tj.:

* zasobni niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, zlokalizowanej w hali technologicznej oraz
* zasobni segregowanych odpadów, zlokalizowanej w hali technologicznej oraz boksach magazynowych i wydzielonych miejscach na terenie RCO.

Miejsca magazynowania ww. odpadów będą wydzielone w sposób trwały i będą odpowiednio oznakowane. W celu utrzymania czystości i porządku w hali zapewnić należy aby pojazd transportujący odpady do miejsca wyładunku oraz transportujący odpady na linię mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów nie najeżdżał na odpady oraz nie przemieszczał się po terenie zanieczyszczonym odpadami.   
W przypadku zanieczyszczania powierzchni odpadami, każdorazowo należy wykonać czyszczenie i mycie.

V.4.4. Wszystkie dowożone odpady komunalne niesegregowane (zmieszane) będą   
w całości przekazywane na linię sortowniczą i na bieżąco w tym samym dniu sortowane. Dopuszcza się magazynowanie odpadów do czasu zebrania ilości odpadów odpowiedniej do uruchomienia linii sortowniczej, nie dłużej jednak niż 3 dni (72 godziny).

V.4.5. W przypadku wystąpienia awarii linii technologicznych i braku możliwości przetwarzania odpadów zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia, odpady nie będą przyjmowane. Odpady zgromadzone w instalacji, w przypadku braku możliwości ich przetworzenia po upływie 72 godzin zostaną przekierowane do innej instalacji przetwarzania odpadów.

V.4.6. Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 prowadzone będzie w węźle do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów w celu wydzielenia z odpadów frakcji nadsitowych dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie o wielkości pow. 60/80 mm, tj. surowce wtórne   
i komponenty do produkcji paliwa alternatywnego, kierowanych do odzysku   
i unieszkodliwienia oraz frakcji podsitowych o kodzie ex 19 12 12 o wielkości  
0-60/80 mm, kierowanych do procesu stabilizacji tlenowej (D8).

V.4.7. Zmieszane odpady opakowaniowe o kodzie 15 01 06 poddawane będą segregacji w węźle do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów w celu wydzielenia opakowań z papieru i tektury, z tworzyw sztucznych, z drewna, z metali, ze szkła, itd. kwalifikowanych jako odpady z grupy 15 01. Wysortowane odpady poddawane będą belowaniu i prasowaniu na prasie belującej, magazynowaniu,   
a następnie przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Pozostałość z sortowania klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie   
ex 19 12 12 i przekazywana będzie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania.

V.4.8. Procesy przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, doczyszczania i rozsortowywania odpadów pochodzących   
z selektywnej zbiórki oraz przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 01 po procesie biologicznego suszenia prowadzone będzie odrębnie. Proces przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych realizowany będzie zgodnie z pkt. II.3.3.1. niniejszej decyzji. Proces przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 01 realizowany będzie zgodnie z pkt. II.3.3.4.2.2.3. niniejszej decyzji.

V.4.9. Powierzchnie utwardzone przy hali mechanicznego przetwarzania odpadów oraz miejsc magazynowania odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Prowadzone będzie bieżące czyszczenie   
i mycie dróg i placów technologicznych.

V.4.10. Segregację prowadzić będą pracownicy posiadający ważne badania lekarskie oraz będą przeszkoleni w zakresie przepisów BHP.

V.4.11. Łączna masa wszystkich odpadów przetwarzanych na linii mechanicznej nie będzie przekraczać 67 000 Mg/rok, w tym: dla odpadów o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/ po procesie biologicznego suszenie nie będzie przekraczać 8 000 Mg/rok.

V.4.12. Mechaniczne przetwarzanie odpadów o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/, po procesie biologicznego suszenie na linii sortowniczej prowadzone będzie odrębnie, wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.

V.5. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania w węźle do mechanicznego i ręcznego sortowania odpadów:

V.5.1. Zastosowane techniki w celu ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów oraz zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe ich ograniczania (Bat 4, Bat 13):

* zoptymalizowanie miejsc magazynowania odpadów poprzez ich usytuowanie w bezpośrednim sąsiedztwie miejsca przetwarzania tych odpadów (Bat 4a),
* ustalona odpowiednia pojemność magazynowa uwzględniająca charakterystykę odpadów, ich ilość i czas magazynowania (Bat 4b),
* bezpieczna obsługa miejsc magazynowania (Bat 4c),
* wydzielony, odpowiednio oznakowany i zabezpieczony obszar do magazynowania i postępowania z odpadami innymi niż niebezpieczne   
  oraz odpadami niebezpiecznymi (Bat 4d),
* minimalizowanie czasu magazynowania (Bat 13a),
* optymalizacja przetwarzania tlenowego (Bat 13c).

V.5.2. Miejsce i sposób oraz masa magazynowanych odpadów kierowanych do mechanicznego przetwarzania

Tabela nr 18

| Lp. | Kod odpadu | Nazwa odpadu | Sposób  i miejsce magazynowania | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane  w okresie roku  Mg | Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane  w tym samym czasie  w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej  z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów  Mg |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  | ZASOBNIA ODPADÓW SELEKYYWNIE ZBIERANYCH O POW.  259 m2  ZLOKALIZOWANA  W HALI TECHNOLOGICZNEJ |  |  |  |
| 1. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury |  | 10 | 2 000 | 10 |
| 2. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych |  | 20 | 500 | 20 |
| 3. | 15 01 04 | Opakowania z metali | Odpady magazynowane będą selektywnie.  Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem  i rodzajem magazynowanego odpadu. | 30 | 200 | 30 |
| 4. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe |  | 10 | 500 | 10 |
| 5. | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe |  | 70 | 8 000 | 70 |
| 6. | 20 01 01 | Papier i tektura |  | 20 | 200 | 20 |
| 7. | 20 01 39 | Tworzywa sztuczne |  | 10 | 200 | 10 |
| 8. | 20 01 40 | Metale |  | 25 | 100 | 25 |
|  |  | SUMA |  | 195 |  |  |
|  |  |  | ZASOBNIA ODPADÓW ZMIESZANYCH (NIESEGREGOWANYCH) O POW. 293 m2  ZLOKALIZOWANA W HALI TECHNOLOGICZNEJ |  |  |  |
| 9. | 20 03 01 | Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne | Odpady magazynowane będą selektywnie.  Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone  i oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.  Odpady magazynowane będą nie dłużej niż 72 godz. | 250 | 62 000 | 250 |
| 10. | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych  i podobnych (odpady po procesie biologicznego suszenia) | Odpady magazynowane będą selektywnie.  Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone  i oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. Odpady magazynowane będą nie dłużej niż 72 godz. | 100 | 8 000 | 100 |
| 11. | 20 03 02 | Odpady z targowisk |  | 2 | 200 | 5 |
|  |  | SUMA |  | 352 |  |  |
|  |  | Odpady przetwarzane i wytwarzane w hali technologicznej  w trakcie mechanicznego przetwarzania |  | 286 |  |  |
|  |  | HALA TECHNOLOGICZNA SUMA 1) |  | 547 |  |  |
|  |  |  | WYDZIELONA CZĘŚĆ PLACU MAGAZYNOWEGO  O POW. OK 2000 m2 ZLOKALIZOWANE  W POŁUDNIOWO-WSCHODNIEJ CZĘŚCI RCO OBOK HALI TECHNOLOGICZNEJ |  |  |  |
| 12. | 15 01 01 | Opakowania z papieru  i tektury | Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone  i oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. Odpady magazynowane będą w workach  z zachowaniem określonej pojemności miejsca magazynowania. | 10 | 2 000 | 10 |
| 13. | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe |  | 200 | 8 000 | 200 |
|  |  | SUMA |  | 210 |  |  |
|  |  |  | BOKSY MAGAZYNOWE  O POW. OK. 400 m2 ZLOKALIZOWANE  W POŁUDNIOWO-WSCHODNIEJ CZĘCI RCO OBOK HALI TECHNOLOGICZNEJ |  |  |  |
| 14. | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | Odpady magazynowane będą selektywnie. Miejsce magazynowania odpadów będą wydzielone  i oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. | 70 | 8 000 | 70 |
| 15. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła |  | 150 | 6 000 | 150 |
|  |  | SUMA |  | 220 |  |  |

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie   
w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów: 977 Mg

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku   
w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów: 67 000 Mg

Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych w instalacji MBP: 2 054 Mg

1. Do momentu dostosowania obiektu hali technologicznej sortowni RCO do wymagań p.poż, tj zastosowania klap oddymiających całkowita ilość odpadów, która może w danej chwili być magazynowana w zasobniach hali wynosić będzie 112 Mg.

V.6. Uchylony.

### VI. Wymagania przewidziane dla prowadzenia biologicznego przetwarzania odpadów - proces D8:

VI.1. Proces stabilizacji tlenowej (D8)

VI.1.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do procesu stabilizacji tlenowej:

Tabela nr 20

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu przetwarzanego | Masa odpadu Mg/rok |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – *Frakcja podsitowa 0-60/80 mm, wysortowana na linii mechanicznej, w tym frakcje po procesie biologicznego suszenia* | 25 000 |

VI.1.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów   
w procesie stabilizacji tlenowej:

Tabela nr 21

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Odpady i produkty przetwarzania | Masa Mg/rok | Źródło powstania odpadu |
|  | 19 05 99 1) | Inne nie wymienione odpady (stabilizat) | 20 000 | Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 (przetwarzanie biologiczne  frakcji 0 – 60/80 mm, wydzielonej ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zbieranych) |

1. Odpady wytwarzane klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 05 99 zwane „stabilizatem”, spełniać będą wymagania określone w pkt. II.3.3.4.1.2. decyzji.

VI.2. Proces biologicznego suszenia odpadów (D8)1)

1. *Proces prowadzony będzie alternatywnie, w przypadku wolnych mocy przerobowych w bioreaktorach żelbetowych, jako I wariant pracy instalacji.*

VI.2.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do procesu biologicznego suszenia:

Tabela nr A1.

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu przetwarzanego | Masa odpadu Mg/rok 1),2) |
| --- | --- | --- | --- |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja 0 – 60/80 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych | 10 000 |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja 0 – 60/80 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych | 5 000 |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona  w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – tzw. balast | 10 000 |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona  w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. balast | 10 000 |

1. Łączna masa odpadów kierowanych do procesu biologicznego suszenia metodą D8 wynosić będzie nie więcej niż 10 000 Mg/rok.
2. Proces biologicznego suszenia prowadzony będzie odrębnie.

VI.2.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w procesie biologicznego suszenia:

Tabela nr A2.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Odpady i produkty przetwarzania | Masa  Mg/rok | Źródło powstania  odpadu |
|  | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | 8 000 | Odpady wytwarzane  w wyniku prowadzenia procesu D8 (biologiczne suszenie odpadów) |

VI.3. Miejsce prowadzenia biologicznego przetwarzania odpadów:

Proces biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie w Instalacji Biologicznego Przetwarzania Odpadów Komunalnych (IBPOK) zlokalizowanej na terenie RCO w Krośnie przy ul. Białobrzeskiej 108, 38-400 Krosno, na działkach   
o numerach ewidencyjnych: 2177/19, 2199, 2200, 2201, 2019/1, 2023/1, 2029/1, 2034/4, 2035, 2036, 2037, 2126/2, 2127/1, 2128/4, 2129/1, 2132/2, 2133/1, 2179, 2180/2, 2181/2, 2182, 2184, 2186, 2187, 2177/8, obręb Białobrzegi, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

VI.4. Warunki prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania odpadów oraz kwalifikacja procesu:

VI.4.1. Proces stabilizacji tlenowej (D8)

VI.4.1.1. Zgodnie z zał. nr 2 – „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy o odpadach proces stabilizacji tlenowej odpadów wymienionych   
w pkt. VI.1. decyzji, kwalifikowany będzie jako D8 /Obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12/. Odpady poddawane będą stabilizacji tlenowej w celu ich przygotowania do procesu składowania.

VI.4.1.2. Strumienie odpadów o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechaniczno-ręcznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ wysortowane z masy zmieszanych odpadów komunalnych   
i odpadów selektywnie zbieranych o wielkości 0-60/80 mm, poddawane będą procesowi jednostopniowej tlenowej stabilizacji prowadzonej w bioreaktorach żelbetowych. Czas trwania procesu wynosił będzie do 10 tygodni, z zastrzeżeniem   
pkt. VI.4.1.3.

VI.4.1.3. Czas prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej może zostać skrócony, pod warunkiem wcześniejszego uzyskania wymaganych parametrów dla stabilizatu   
w zakresie osiągnięcia:

* wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O2/g suchej masy i straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy lub
* wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O2/g suchej masy i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy lub
* straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy a zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy.

potwierdzonych każdorazowo stosownymi badaniami.

VI.4.1.4. Przeprowadzenie badań i pobór próbek odpadów celem potwierdzenia spełniania parametrów wymienionych w pkt. VI.4.1.3. niniejszej decyzji będzie prowadzone przez akredytowane laboratorium, zgodnie z przepisami oraz procedurami wewnętrznymi laboratorium. Pobór prób odpadów do badań oraz wykonanie badań prowadzone będzie dla każdego cyklu stabilizacji odpadów.   
W przypadku, gdy badana partia nie będzie spełniać wymaganych parametrów proces będzie przedłużany.

VI.4.1.5. Maksymalna ilość frakcji podsitowych o kodzie ex 19 12 12 o wielkości   
0-60/80 mm przeznaczonych do biologicznego przetwarzania w procesie tlenowej stabilizacji nie będzie przekraczać 25 000 Mg/rok.

VI.4.1.6. Proces technologiczny stabilizacji tlenowej odpadów prowadzony będzie jednostopniowo, w sposób ustalony w punkcie II.3.3.4.1. decyzji.

VI.4.1.7. Prowadzona będzie kontrola parametrów procesu stabilizacji tlenowej, tj. zakresu temperatury, poziomu tlenu, wilgotności. Do kontroli parametrów procesu wykorzystane będą urządzenia monitorujące – sondy przekazującej dane do systemu sterującego pracą wentylatorów. Poziom tlenu oraz temperatura w każdym bioreaktorze monitorowane będą w sposób ciągły. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane.

VI.4.1.8. Odpad spełniający wymagania określone w pkt. II.3.3.4.1.2.2. niniejszej decyzji kwalifikowany będzie jako stabilizat o kodzie 19 05 99 i może być kierowany do przesiania na przesiewaczu (proces R12 lub D13). W wyniku przesiewania wytwarzany będzie odpad o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/, który będzie mógł zostać wykorzystywany do rekultywacji biologicznej składowiska po zakończeniu przyjmowania odpadów (R10) lub zostanie przekazany innym posiadaczom do wykorzystania w procesie odzysku na składowisku odpadów lub obiekcie unieszkodliwiania odpadów wydobywczych.

Pozostałość z przesiewania kwalifikowana jako 19 05 99 kierowana będzie do unieszkodliwiania przez składowanie na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne albo termicznie przekształcana.

VI.4.1.9. W celu utrzymania czystości i porządku w obiektach i na terenie instalacji zapewnić należy aby pojazd dowożący odpady do miejsca wyładunku, umieszczający odpady we wskazanym miejscu oraz transportujący odpady w żadnym przypadku nie najeżdżał na odpady oraz nie przemieszczał się po terenie zanieczyszczonym odpadami lub każdorazowo należy wykonać czyszczenie i mycie.

Miejsce wyładunku odpadów będzie oddzielone w sposób trwały od strefy transportu odpadów.

VI.4.1.10. Minimum 1 raz dziennie na zakończenie dnia roboczego powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych oraz miejsca przeładunku odpadów zostaną wyczyszczone i umyte specjalistycznym urządzeniem będącym na wyposażeniu instalacji. Godziny pracy urządzeń będą rejestrowane.

VI.4.1.11. Powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych, placów technologicznych oraz miejsca rozładunku odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Obiekt wyposażony będzie w urządzenia do mycia i czyszczenia powierzchni.

VI.4.1.12. Zanieczyszczone wody i odcieki z dróg transportu odpadów i placów będą ujmowane systemem odwodnienia i skierowane będą do systemu kanalizacji sanitarnej, a następnie do miejskiej oczyszczalni ścieków.

VI.4.1.13. Wody opadowe i roztopowe z dróg i placów nowego modułu bioreaktorów żelbetowych będą kierowane do dedykowanego im zbiornika, a następnie kierowane będą do kanalizacji miejskiej.

VI.4.2. Proces biologicznego suszenia odpadów (D8)

VI.4.2.1. Zgodnie z zał. nr 2 – „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy o odpadach proces biologicznego suszenia odpadów wymienionych   
w pkt. VI.2. decyzji, kwalifikowany będzie jako D8 /Obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12/. Odpady wstępnie przetworzone mechanicznie na linii sortowniczej poddawane będą procesowi biologicznego suszenia celem podniesienia wartości opałowej odpadów.

VI.4.2.2. Strumienie wstępnie przetworzonych mechanicznie na linii sortowniczej frakcji podsitowych o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0–60/80 mm oraz frakcji tzw. balastu, z przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów segregowanych poddawane będą procesowi biologicznego suszenia   
w bioreaktorach żelbetowych. Odpady te transportowane będą w szczelnych zamkniętych kontenerach do hali nawy. Wyładunek poszczególnych frakcji odbywał się będzie wyłącznie w miejscu na ten cel przeznaczonym. W celu utrzymania czystości i porządku w hali nawy zapewnić należy aby pojazd transportujący odpady do bioreaktorów w żadnym przypadku nie najeżdżał na odpady oraz nie przemieszczał się po terenie zanieczyszczonym odpadami. W przypadku zanieczyszczania powierzchni odpadami, każdorazowo należy wykonać czyszczenie i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji.

VI.4.2.3. Proces biologicznego suszenia odpadów prowadzony będzie w bioreaktorach żelbetowych alternatywnie, w przypadku wolnych mocy przerobowych, jako wariant I pracy instalacji. Proces prowadzony będzie odrębnie.

VI.4.2.4. Maksymalna łączna ilość wszystkich strumieni frakcji podsitowych odpadów   
o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0–60/80 mm oraz frakcji tzw. balastu kierowanych   
do procesu biologicznego suszenia nie będzie przekraczać 10 000 Mg/rok.

VI.4.2.5. Proces technologiczny biologicznego suszenia odpadów prowadzony będzie w sposób ustalony w punkcie II.3.3.4.2. decyzji.

VI.4.2.6. W wyniku procesu biologicznego suszenia powstawać będą odpady klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/. Odpady te kierowane będą do dalszej obróbki mechanicznej na linię sortowniczą w celu wysortowania z odpadów maksymalnej ilości surowców wtórnych oraz frakcji palnych, kwalifikowanych jako odpady   
z podgrupy 19 12. Powstawać będzie także frakcja podsitowa o wielkości poniżej 60/80 mm, kwalifikowana jako odpady o kodzie ex 19 12 12, która kierowana będzie do procesu stabilizacji w warunkach tlenowych.

VI.4.2.7. Stabilizacja tlenowa frakcji podsitowej o wielkości 0-60/80 mm, powstałej   
w procesie biologicznego suszenia odpadów prowadzona będzie jednostopniowo   
w sposób opisany w pkt. II.3.3.4.1. niniejszej decyzji, zgodnie z warunkami określonymi w pkt. VI.4.1. niniejszej decyzji.

VI.4.2.8. Prowadzona będzie stała kontrola parametrów procesu biologicznego suszenia odpadów, tj. zakresu temperatury, poziomu tlenu i wilgotności. Do kontroli parametrów procesu wykorzystane będą urządzenia monitorujące - sondy przekazującej dane do systemu sterującego pracą wentylatorów. Poziom tlenu   
i wilgotności oraz temperatura w każdym bioreaktorze monitorowane będą w sposób ciągły. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane.

VI.4.2.9. Minimum 1 raz dziennie na zakończenie dnia roboczego powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych oraz miejsca przeładunku odpadów zostaną wyczyszczone i umyte specjalistycznym urządzeniem będącym na wyposażeniu instalacji. Godziny pracy urządzeń będą rejestrowane.

VI.4.2.10. Powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych, placów technologicznych oraz miejsca rozładunku odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Obiekt wyposażony będzie   
w urządzenia do mycia i czyszczenia powierzchni.

VI.4.2.11. Wody opadowe i roztopowe z dróg i placów nowego modułu bioreaktorów żelbetowych będą kierowane do dedykowanego im zbiornika, a następnie kierowane będą do kanalizacji miejskiej.

VI.5. Sposób i miejsce magazynowania frakcji podsitowej przeznaczonej do obróbki biologicznej

VI.5.1. Frakcja podsitowa kierowana będzie bezpośrednio do procesu biologicznego przetwarzania. Dopuszcza się magazynowanie frakcji podsitowej odpadów   
w przypadku konieczność przedłużenia fazy intensywnej procesu stabilizacji,   
nie dłużej jednak niż 4 dni. Odpady magazynowane będą zgodnie z tabelą nr 21b.:

Tabela nr 21b.

| Lp. | Kod odpadu | Nazwa odpadu | Sposób  i miejsce magazynowania | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które  w tym samym czasie mogą być magazynowane  Mg | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane  w okresie roku  Mg | Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane  w tym samym czasie  w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej  z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów  Mg |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  | HALA MAGAZYNOWANIA – NAWA O POW. 1 260 m2 |  |  |  |
| 1. | ex  19 12 12 | Inne odpady  (w tym zmieszane substancje  i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11  Frakcja  0-60/80 mm wytworzona  w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych  (zmieszanych) odpadów komunalnych | Odpady magazynowane będą w kontenerze na placu obok hali technologicznej oraz luzem w hali/nawie instalacji biologicznego przetwarzania odpadów. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. Podana będzie data skierowania odpadów  do magazynowania w celu ustalania długości czasu magazynowania. Partia odpadów  z jednego dnia będzie oddzielona w sposób trwały.  W trakcie magazynowania odpady nie mogą być rozproszone. | 50 | 33 750 | 50 |
| 2. | ex  19 12 12 | Inne odpady  (w tym zmieszane substancje  i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja 0 – 60/80 mm wytworzona  w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych |  | 10 | 2 000 | 10 |
|  |  | Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie  w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów: |  |  | 60 Mg |  |
|  |  | Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów: |  |  | 35 750 Mg |  |
|  |  | Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych w instalacji MBP: |  |  | 525 Mg |  |

VI.5.2. Uchylony.

### VI.A. Wymagania przewidziane dla przetwarzania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów - proces R3

VI.A.1. Uchylony.

VI.A.2. Kompostowanie odpadów w bioreaktorach żelbetowych1)

1. *Proces prowadzony będzie alternatywnie, w przypadku wolnych mocy przerobowych jako   
   II wariant pracy instalacji.*

VI.A.2.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do kompostowania R3

Tabela nr A5.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu przetwarzanego | Masa odpadu Mg/rok 1) |
|  | 02 01 03 2) | Odpadowa masa roślinna | 500 |
|  | 02 03 04 3) | Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa | 1 000 |
|  | 02 06 01 | Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa | 1 000 |
|  | 03 01 05 2) | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 | 1 000 |
|  | 20 01 08 | Odpady kuchenne ulegające biodegradacji | 15 000 |
|  | 20 02 01 | Odpady ulegające biodegradacji | 15 000 |
|  | ex 02 01 03 4) | Zużyty wkład biofiltra | 1 000 |

1. Masa odpadów kierowanych do procesu kompostowania metodą R3 wyniesie łącznie nie więcej niż   
   15 000 Mg/rok.
2. Odpady kierowane do procesu będą wstępnie rozdrabniane.
3. Odpady kierowane do procesu nie będą posiadały opakowań.
4. Odpad wytwarzany okresowo, z częstotliwością raz na 8 lat.

VI.A.2.2. Rodzaj i maksymalne masy odpadów powstających w wyniku kompostowania odpadów w procesie R3

Tabela nr A6.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Odpady i produkty przetwarzania | Masa odpadu  Mg/rok |
|  | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | 9 000 |
|  | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) | 6 000 |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z  mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - Frakcja wytworzona  w wyniku procesu przygotowania odpadów kierowanych do procesu kompostowania R3 | 100 |

W wyniku prowadzenia procesu R3 docelowo powstawał będzie produkt w postaci środka poprawiającego właściwości gleby.

VI.A.3. Miejsce prowadzenia biologicznego przetwarzania odpadów

Proces kompostowania odpadów prowadzony będzie w Instalacji Biologicznego Przetwarzania Odpadów Komunalnych (IBPOK) zlokalizowanej na terenie RCO   
w Krośnie przy ul. Białobrzeskiej 108, 38-400 Krosno, na działkach o numerach ewidencyjnych: 2177/19, 2199, 2200, 2201, 2019/1, 2023/1, 2029/1, 2034/4, 2035, 2036, 2037, 2126/2, 2127/1, 2128/4, 2129/1, 2132/2, 2133/1, 2179, 2180/2, 2181/2, 2182, 2184, 2186, 2187, 2177/8, obręb Białobrzegi, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

VI.A.4. Warunki kompostowania odpadów ulegających biodegradacji   
i bioodpadów oraz kwalifikacja procesu

VI.A.4.1. Uchylony.

VI.A.4.2. Kompostowanie w bioreaktorach żelbetowych

VI.A.4.2.1. Zgodnie z zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach, proces kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów kwalifikowany będzie jako R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania). Do procesu kierowane będą odpady ulegające biodegradacji i bioodpady, wymienione w pkt. VI.A.2.1. niniejszej decyzji w celu wytworzenia produkt w postaci środka poprawiającego właściwości gleby.

VI.A.4.2.2. Proces kompostowania odpadów w bioreaktorach żelbetowych prowadzony będzie alternatywnie, w przypadku wolnych mocy przerobowych jako   
II wariant pracy instalacji. Proces prowadzony będzie odrębnie.

VI.A.4.2.3. Przygotowanie odpadów do procesu kompostowania (rozdrabnianie   
i mieszanie) prowadzone będzie w zamkniętej hali technologicznej, w miejscu na ten cel wyznaczonym, odpowiednio oznakowanym. Odpady nie będą rozpraszane poza wyznaczony obszar. Miejsce przygotowywania odpadów utrzymane będzie   
w czystości i porządku.

VI.A.4.2.4. Proces kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów realizowany będzie jednostopniowo, w hermetycznie zamkniętych dowolnych, wolnych w danej chwili bioreaktorach żelbetowych, gdzie odpady przebywać będą przez okres co najmniej 8 tygodni. Temperatura w bioreaktorze żelbetowym utrzymywana będzie na poziomie ok. 55 – 70°C, wilgotność utrzymywana będzie na poziomie ok. 40 %. Proces prowadzony będzie zgodnie z technologią opisaną w punkcie II.3.3.4.3. niniejszej decyzji.

VI.A.4.2.5. Maksymalna ilość odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów przeznaczonych do kompostowania nie będzie przekraczać 15 000 Mg/rok.

VI.A.4.2.6. W celu utrzymania czystości i porządku na terenie instalacji zapewnić należy aby pojazd dowożący odpady do miejsca wyładunku, umieszczający odpady we wskazanym miejscu oraz transportujący odpady w żadnym przypadku nie najeżdżał na odpady oraz nie przemieszczał się po terenie zanieczyszczonym odpadami lub każdorazowo należy wykonać czyszczenie i mycie.

VI.A.4.2.7. Minimum 1 raz dziennie na zakończenie dnia roboczego powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych oraz miejsca przeładunku odpadów zostaną wyczyszczone i umyte specjalistycznym urządzeniem będącym na wyposażeniu instalacji. Godziny pracy urządzeń będą rejestrowane.

VI.A.4.2.8. Powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych, placów technologicznych oraz miejsca rozładunku odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku.

VI.A.4.2.9. Wody opadowe i roztopowe z dróg i placów nowego modułu bioreaktorów żelbetowych będą kierowane do dedykowanego im zbiornika, następnie będą kierowane do kanalizacji miejskiej.

VI.A.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do kompostowania oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr A7.

| Lp. | Kod odpadu | Nazwa odpadu | Sposób  i miejsce magazynowania | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane  Mg | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane  w okresie roku  Mg | Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane  w tym samym czasie  w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej  z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów  Mg |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  | HALA MAGAZYNOWANIA I PRZYGOTOWANIA ODPADÓW DO PRCESU R3 o pow. 1 908 m2 |  |  |  |
| 1. | 02 01 03 | Odpadowa masa roślinna | Odpady magazynowane będą w sposób selektywny,  w wyznaczonych  i oznakowanych miejscach,  w uporządkowanych pryzmach, na szczelnej powierzchni. | 50 | 500 | 50 |
| 2. | 02 03 04 | Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa |  | 50 | 1 000 | 50 |
| 3. | 02 06 01 | Surowce  i produkty nieprzydatne do spożycia  i przetwórstwa |  | 40 | 1 000 | 40 |
| 4. | 03 01 05 | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa  i fornir inne niż wymienione  w 03 01 04 |  | 90 | 1 000 | 90 |
| 5. | 20 01 08 | Odpady kuchenne ulegające biodegradacji |  | 100 | 15 000 | 100 |
| 6. | 20 02 01 | Odpady ulegające biodegradacji |  | 476 | 15 000 | 476 |
|  |  | SUMA |  | 806 |  |  |

| Lp. | Kod odpadu | Nazwa odpadu | Sposób  i miejsce magazynowania | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane  Mg | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane  w okresie roku  Mg | Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane  w tym samym czasie  w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej  z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów  Mg |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  | BOKS ŻELBETOWY  O POJ. 400 m3 |  |  |  |
| 7. | ex 20 02 01 | Odpady ulegające biodegradacji  - gałęzie | Odpady magazynowane będą selektywnie.  Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane. | 200 | 15 000 | 200 |
| 8. | ex 02 01 03 | Zużyty wkład biofiltra | Odpady nie będą magazynowane. | 0 | 0 | 0 |
|  |  | SUMA |  | 200 |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie  w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów | 1006/1258 Mg 1) |
| Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku  w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów | 15000 Mg \*2) / 35550 Mg 3) |
| Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg | 1006/1258 Mg 1) |
| Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów – hala magazynowania i przygotowania odpadów  do procesu R3 | 1444 Mg |

1. Łączna ilość odpadów magazynowanych w instalacji w danym czasie nie będzie przekraczać 1258 Mg.
2. Łączna ilość odpadów magazynowanych w ciągu roku dla odpadów kierowanych do kompostowania R3 nie będzie przekraczać 15 000 Mg.
3. W hali magazynowania i przygotowania odpadów do procesu R3 magazynowane będą również odpady wytwarzane po procesie mechanicznego i ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych   
   i odpadów selektywnie zebranych w hali sortowni RCO. Łączna ilość odpadów magazynowanych w ciągu roku nie będzie przekraczać 35550 Mg.

\* W przypadku wolnych mocy przerobowych bioreaktorów żelbetowych, przy czym łączna zdolność przerobowa   
 węzła do biologicznego przetwarzania odpadów nie przekroczy 30 000 Mg/rok.

VI.B. Uchylony.

### VII. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie mechanicznego przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 99 (stabilizatu)

VII.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do przetwarzania:

Tabela nr 22

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Odpady i produkty przetwarzania | Masa  Mg/rok |
|  | 19 05 99 | Inne nie wymienione odpady (stabilizat)  (po stabilizacji frakcji 0-60/80 mm) | 20 000 |

VII.2. Rodzaj i maksymalne masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 99 (stabilizatu)

Tabela nr 23

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Odpady i produkty przetwarzania | Masa  Mg/rok | Źródło powstania  odpadu |
|  | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) | 9 600 | Odpady wytwarzane  w wyniku przesiania stabilizatu na przesiewaczu |
|  | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady – stabilizat | 10 400 | Odpady wytwarzane  w wyniku przesiania stabilizatu na przesiewaczu |

VII.3. Miejsce prowadzenia procesu mechanicznego przetwarzania odpadów   
o kodzie 19 05 99 (stabilizat):

Proces mechanicznego przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 99 prowadzony będzie na terenie Regionalnego Centrum Odzysku Odpadów w Krośnie przy ul. Białobrzeskiej 108, na działce o numerze ewidencyjnym 2077/19, do której prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

VII.4. Warunki prowadzenia procesu mechanicznego przetwarzania odpadów   
19 05 99 i kwalifikacja procesu:

VII.4.1. Zgodnie z zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach, proces mechanicznego przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. VII.1. decyzji, kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/ lub D13 /Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek   
z procesów wymienionych w pozycjach D1–D12/, w zależności od dalszego sposobu zagospodarowania odpadów.

VII.4.2. Odpad o kodzie 19 05 99 (stabilizat spełniający wymagania określone   
w decyzji) powstały po procesie biologicznego przekształcania frakcji podsitowej, może być poddany przesiewaniu na przesiewaczu celem wytworzenia odpadu   
o kodzie 19 05 03.

VII.4.3. Proces prowadzony będzie w wyznaczonym i opisanym miejscu na placu przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu – plac o powierzchni użytkowej ok. 2300 m2 zlokalizowany w południowo - wschodniej części RCO, posiada szczelną nawierzchnię betonową – uszorstnioną. Odcieki z placu spływać będą systemem liniowym do kanalizacji sanitarnej, a następnie kierowane będą do oczyszczalni ścieków. Wody opadowe i roztopowe czyste z połaci dachowych placu   
i boksów magazynowych odprowadzane będą istniejącym wylotem zlokalizowanym na działce o nr ewidencyjnym 2177/15 obręb Białobrzegi, do rowu przy drodze prowadzącej do RCO.

VII.4.4. Wysiana frakcja drobna kwalifikowana jako 19 05 03 będzie mogła zostać wykorzystana do rekultywacji biologicznej składowiska po zakończeniu przyjmowania odpadów lub zostanie przekazana innym posiadaczom do wykorzystania w procesie odzysku na składowisku odpadów lub obiekcie unieszkodliwiania odpadów wydobywczych. Pozostałość z przesiewania kwalifikowana jako 19 05 99 kierowana będzie do unieszkodliwiania przez składowanie na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne lub termicznego przekształcania.

### VIII. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych - proces R12:

VIII.1. Rodzaj i masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania wstępnego   
w procesie R12 - /Demontaż / Rozdrabnianie/.

VIII.1.1. Odpady przeznaczone do przetwarzania wstępnego /demontażu/ rozdrabniania.

Tabela nr 24

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania  Mg/rok |
|  | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | 5 000 |

VIII.1.2. Odpady powstające w wyniku przetwarzania wstępnego /demontażu/ rozdrabniania:

Tabela nr 25

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu wytwarzanego w wyniku procesu przetwarzania | Masa odpadów powstających  w wyniku przetwarzania  Mg/rok 1) |
| 1. . | 19 12 02 | Metale żelazne | 2 000 |
|  | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | 2 000 |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 - balast z demontażu/rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (m.in. płyty pilśniowe  i wiórowe, resztki drewna zanieczyszczone tworzywem sztucznym, rozdrobnione odpady) | 5 000 |

1. Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku wstępnego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych   
   nie może przekroczyć 5 000 Mg/rok.

VIII.2. Miejsce przetwarzania odpadów wielkogabarytowych:

Demontaż odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 prowadzony będzie na działce o nr ewidencyjnym 2177/8, na terenie Regionalnego Centrum Odzysku Odpadów przy ul. Białobrzeskiej 108 w Krośnie, do której prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

VIII.3. Warunki przetwarzania odpadów wielkogabarytowych i kwalifikacja procesu:

VIII.3.1. Zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach proces demontażu odpadów wymienionych w pkt. VIII.1.1. decyzji, tabeli nr 23 kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

VIII.3.2. Demontaż odpadów wielkogabarytowych prowadzony będzie zgodnie   
z technologią przetwarzania opisaną w punkcie II.3.5. decyzji.

VIII.3.3. Odpady wielkogabarytowe o kodzie 20 03 07 będą wstępnie przygotowywane (demontowane, sortowane) w wydzielonym i opisanym miejscu na placu. W wyniku przetwarzania/rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych powstawać będą m.in. metal, drewno jako odpady z podgrupy 19 12 przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku oraz pozostałość po przetworzeniu /rozdrobnieniu klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12 przekazywana zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.

VIII.3.4. Powierzchnia placu będzie utwardzona. Miejsca magazynowania odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Prowadzone będzie bieżące czyszczenie powierzchni miejsca przetwarzania/rozdrabniania odpadów.

VIII.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do demontażu oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr 26

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Nazwa odpadu | Sposób  i miejsce magazynowania | Maksymalna masa odpadów, które  w tym samym czasie mogą być magazynowane  Mg | Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane  w ciągu roku  Mg | Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane  w tym samym czasie  w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej  z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg |
|  |  |  | PLAC MAGAZYNOWY ZPOO O POW. 623 m2 |  |  |  |
| 1. | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | Odpady magazynowane będą selektywnie.  Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. Odpady gromadzone na placu zabezpieczone będą przed wpływem warunków atmosferycznych. | 395 | 5 000 | 395 |

|  |  |
| --- | --- |
| Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie   w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów | 583 Mg |
| Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku  w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów | 12 100 Mg |
| Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych na terenie instalacji: | 583 Mg |

### VIII.A. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów polegające na przygotowaniu odpadów do ich ponownego użycia prowadzące do utraty statusu odpadów - proces R12:

VIII.A.1. Rodzaj i masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania polegającego na przygotowaniu odpadów do ich ponownego użycia prowadzącego do utraty statusu odpadów

Tabela nr 26a.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Masa odpadów  Mg/rok 1) |
|  |  | Odpady niebezpieczne |  |
| 1. | 20 01 23\* | Urządzenia zawierające freony | 95 |
| 2. | 20 01 35\* | Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki | 95 |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |
| 3. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | 2 |
| 4. | 16 01 03 | Zużyte opony | 5 |
| 5. | 20 01 01 | Papier i tektura | 5 |
| 6. | 20 01 02 | Szkło | 5 |
| 7. | 20 01 11 | Tekstylia | 5 |
| 8. | 20 01 36 | Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35 | 99 |
| 9. | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | 4 989 |

1) Łączna masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania polegającego na przygotowaniu odpadów do ich ponownego użycia nie może przekroczyć 5 300 Mg/rok.

VIII.A.2. Odpady powstające w wyniku przetwarzania polegającego na przygotowaniu odpadów do ich ponownego użycia prowadzącego do utraty statusu odpadów

Tabela nr 26b.

| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Masa odpadów  Mg/rok |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  | Odpady niebezpieczne |  |
| 1. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne(w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 2 |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |
| 2. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania  (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w  15  02 02 | 2 |

VIII.A.3. Miejsce przetwarzania odpadów:

Proces przetwarzania odpadów polegającego na ich przygotowaniu do ponownego użycia prowadzącego do utraty statusu odpadów prowadzony będzie na częściach działek o nr ewid.: 2034/4, 2126/2, 2126/1, 2128/4, 2128/3, 2029/1, 2129/3, 2129/4, 2132/2, 2132/1, 2034/3, 2035, 2037, 2177/8, 2201, 2199, 2200) na terenie PSZOK   
w Regionalnym Centrum Odzysku Odpadów przy ul. Białobrzeskiej 108 w Krośnie,   
do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

VIII.A.4. Warunki przetwarzania odpadów i kwalifikacja procesu:

VIII.A.4.1. Zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach, proces przetwarzania odpadów polegający na przygotowaniu odpadów do ponownego użycia prowadzącego do utraty statusu odpadów, wymienionych w pkt. VIII.A.1. decyzji, tabeli nr 26a. kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów   
w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

VIII.A.4.2. Przygotowanie odpadów do ich ponownego użycia prowadzące do utraty statusu odpadów prowadzone będzie zgodnie z technologią przetwarzania opisaną   
w punkcie II.3.4. decyzji. Przetwarzane odpady spełniać będą wymagania określone   
w art. 14 ust 1 ustawy o odpadach. W procesie przetwarzania odpady utracą status odpadów i staną się produktami do wykorzystania zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem. Dla poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów zastosowane będą szczegółowe warunki utraty statusu odpadu:

* 15 01 07 *Opakowania ze szkła* – opakowania nie uszkodzone, nie stwarzające zagrożenia dla dalszych użytkowników,
* 16 01 03 *Zużyte opony* – opony w dobrym stanie technicznym, nie stwarzające zagrożenia dla dalszych użytkowników,
* 20 01 01 *Papier i tektura* – w postaci książek i czasopism, komiksów o znikomym stopniu zużycia,
* 20 01 02 *Szkło* – w postaci nieuszkodzonych artykułów gospodarstwa domowego, tj.: szklanek, filiżanek, kubków, kufli, kieliszków, talerzy, wazonów, donic itp. nie stwarzające zagrożenia dla dalszych użytkowników,
* 20 01 11 *Tekstylia -* w postaci nieuszkodzonych artykułów gospodarstwa domowego, tj.: koce, kołdry, poduszki, zasłony, firany, narzuty, obrusy, serwety itp.,
* 20 01 23\* *Urządzenia zawierające freony* – urządzenia sprawne, kompletne, nie uszkodzone, w dobrym stanie technicznym, nie stwarzające zagrożenia dla dalszych użytkowników,
* 20 01 35\* *Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione   
  w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki* – urządzenia sprawne, kompletne, nie uszkodzone, w dobrym stanie technicznym, nie stwarzające zagrożenia dla dalszych użytkowników,
* 20 01 36 *Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione   
  w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35 -* urządzenia sprawne, kompletne, nie uszkodzone, w dobrym stanie technicznym, nie stwarzające zagrożenia dla dalszych użytkowników,
* 20 03 07 *Odpady wielkogabarytowe –* wielkogabarytykompletne, nienamoknięte, nie uszkodzone, w dobrym stanie technicznym, nie stwarzające zagrożenia dla dalszych użytkowników.

VIII.A.4.3. Przygotowaniu odpadów do ich ponownego użycia prowadzące do utraty statusu odpadów poddane będą wyłącznie odpady dostarczone do PSZOK.

VIII.A.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów kierowanych do przetworzenia oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr 26c.

| Lp. | Kod odpadu | Nazwa odpadu | Sposób  i miejsce magazynowania | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które  w tym samym czasie mogą być magazynowane  Mg | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane  w okresie roku Mg | Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej  z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów  Mg |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  | Wiata i rampa na terenie PSZOK |  |  |  |
|  |  | Odpady niebezpieczne |  |  |  |  |
|  | 20 01 23\* | Urządzenia zawierające freony | Odpady magazynowane będą selektywnie  w kontenerach bądź luzem na utwardzonym podłożu pod wiatą i rampą na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. | 28 | 95 | 28 |
|  | 20 01 35\* | Zużyte urządzenia elektryczne  i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21  i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki | Odpady magazynowane będą selektywnie  w pojemnikach  i kontenerach bądź luzem na utwardzonym podłożu pod wiatą, rampą na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. | 28 | 95 | 28 |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |  |  |  |
|  | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | Odpady magazynowane będą selektywnie  w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą  w skrzyniach, pojemnikach  i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. | 1 | 2 | 1 |
|  | 16 01 03 | Zużyte opony |  | 1 | 5 | 1 |
|  | 20 01 01 | Papier i tektura |  | 1 | 5 | 1 |
|  | 20 01 02 | Szkło |  | 1 | 5 | 1 |
|  | 20 01 11 | Tekstylia |  | 3 | 5 | 3 |
|  | 20 01 36 | Zużyte urządzenia elektryczne  i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35 |  | 29 | 99 | 29 |
|  | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | Odpady będą magazynowane selektywnie  w kontenerze na terenie PSZOK oraz w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu oraz w na wydzielonym placu na działce nr. 2177/8. | 28 | 4 989 | 28 |

|  |  |
| --- | --- |
| Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów: | 120 Mg |
| Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów | 5300 Mg |
| Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg | 120 Mg |
| Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów zbieranych i przetwarzanych w PSZOK1) | 1062,474 Mg |

1) Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów zbieranych i przetwarzanych w PSZOK nie przekroczy 1062,474 Mg.

### IX. Uchylony.

### X. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie odpadów:

X.1. Rodzaje odpadów przeznaczonych do zbierania

X.1.1. Rodzaje odpadów zbieranych w Zakładowym Punkcie Odbioru Odpadów (ZPOO), zlokalizowanym na działkach o nr ewidencyjnych: 2177/8, 2199, 2200, 2201:

Tabela nr 29

| Lp. | Kod odpadu | Nazwa odpadu | Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów zbieranych |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |
|  | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 13 | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach, big – bagach lub luzem na utwardzonym podłożu w oznakowanym miejscu, w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego  i elektronicznego na terenie ZPOO. |
|  | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione  w 16 02 15 | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach, big – bagach lub luzem na utwardzonym podłożu w oznakowanym miejscu, w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego  i elektronicznego na terenie ZPOO. |
|  | 16 06 04 | Baterie alkaiczne  (z wyłączeniem 16 06 03) | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach, big – bagach lub luzem na utwardzonym podłożu w oznakowanym miejscu, w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego  i elektronicznego na terenie ZPOO. |
|  | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach, big – bagach lub luzem na utwardzonym podłożu w oznakowanym miejscu, w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego  i elektronicznego na terenie ZPOO. |
|  | 16 80 01 | Magnetyczne i optyczne nośniki informacji | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach, big – bagach lub luzem na utwardzonym podłożu w oznakowanym miejscu, w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego  i elektronicznego na terenie ZPOO. |
|  | 20 01 10 | Odzież | Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach, pojemnikach, big-bagach lub luzem na terenie ZPOO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 20 01 11 | Tekstylia | Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach, pojemnikach, big-bagach lub luzem na terenie ZPOO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 20 01 28 | Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice. | Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem  i rodzajem odpadu pojemnikach, kontenerach, big-bagach, na paletach lub luzem na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu w zamykanym magazynie  lub placu na terenie ZPOO. |
|  | 20 01 32 | Leki inne niż wymienione  w 20 01 31 | Odpady magazynowane będą w oznakowanym kodem  i rodzajem odpadu pojemniku, workach, big- bagach  w zamykanym magazynie na terenie ZPOO. |
|  | 20 01 34 | Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33 | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach, big – bagach lub luzem na utwardzonym podłożu w oznakowanym miejscu, w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego  i elektronicznego na terenie ZPOO. |
|  | 20 01 36 | Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23  i 20 01 35 | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach, big – bagach lub luzem na utwardzonym podłożu w oznakowanym miejscu, w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego  i elektronicznego na terenie ZPOO. |
|  | ex  20 01 99 | Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (odpady zużytych produktów leczniczych wytworzone podczas iniekcji domowych w formie igieł i strzykawek, ampułkostrzykawek oraz przyrządów do monitoringu poziomu krwi) | Odpady będą magazynowane selektywnie w szczelnych workach, kontenerach i pojemnikach na terenie ZPOO. |
|  | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | Odpady magazynowane będą w kontenerze  lub luzem na placu w wydzielonym i opisanym miejscu na terenie ZPOO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  |  | Odpady niebezpieczne |  |
|  | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe | Odpady magazynowane będą w oznakowanej kodem  i rodzajem odpadu, zamkniętej beczce zabezpieczonej przed rozlewaniem w zamykanym magazynie  na terenie ZPOO. |
|  | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne) | Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach, big-bagach, kontenerach na placu lub w zamykanym magazynie na terenie ZPOO. |
|  | 15 01 11\* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego  (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach, big-bagach, kontenerach na placu lub w zamykanym magazynie na terenie ZPOO. |
|  | 16 01 07\* | Filtry olejowe | Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach, kontenerach w zamykanym magazynie na terenie ZPOO. |
|  | 16 01 13\* | Płyny hamulcowe | Odpady magazynowane będą w oznakowanej kodem  i rodzajem odpadu, zamkniętej beczce, zabezpieczonej przed rozlewaniem w zamykanym magazynie na terenie ZPOO. |
|  | 16 02 11\* | Urządzenia zawierające freony HCFC, HFC | Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem  i rodzajem odpadu pojemnikach w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego lub luzem w oznakowanym miejscu na terenie ZPOO. |
|  | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem  i rodzajem odpadu pojemnikach w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego lub luzem w oznakowanym miejscu na terenie ZPOO. |
|  | 16 02 15\* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń | Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem  i rodzajem odpadu pojemnikach w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego lub luzem w oznakowanym miejscu na terenie ZPOO. |
|  | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem  i rodzajem odpadu pojemnikach, kontenerach, big-bagach  w zamykanym magazynie na terenie ZPOO. |
|  | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem  i rodzajem odpadu pojemnikach, kontenerach, big-bagach  w zamykanym magazynie na terenie ZPOO. |
|  | 16 06 03\* | Baterie zawierające rtęć | Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem  i rodzajem odpadu pojemnikach, kontenerach, big-bagach  w zamykanym magazynie na terenie ZPOO. |
|  | 20 01 21\* | Lampy Fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć | Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem  i rodzajem odpadu pojemnikach, kontenerach, big-bagach  w zamykanym magazynie na terenie ZPOO. |
|  | 20 01 23\* | Urządzenia zawierające freony | Odpady będą magazynowane luzem na szczelnej powierzchni w oznakowanym kodem i rodzajem odpadu miejscu, w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na terenie ZPOO |
|  | 20 01 26\* | Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25 | Odpady będą magazynowane w oznakowanej kodem  i rodzajem odpadu zamkniętej beczce zabezpieczonej przed rozlewaniem w zamykanym magazynie  na terenie ZPOO. |
|  | 20 01 33\* | Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01,  16 06 02 lub 16 06 03  oraz niesortowane baterie  i akumulatory zawierające te baterie | Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach, kontenerach, big-bagach  w zamykanym magazynie na terenie ZPOO. |
|  | 20 01 35\* | Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki | Odpady magazynowane będą luzem, na szczelnej powierzchni w wydzielonym i oznakowanym kodem i  rodzajem odpadu miejscu w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego  na terenie ZPOO. |
|  |  | Rodzaje odpadów przeznaczonych do zbierania w Zakładowym Punkcie Odbioru Odpadów - ZPOO na działkach o nr ewid. 2177/8 , 2199, 2200, 2201  (w sąsiedztwie hali produkcyjno – magazynowej) |  |
|  | 16 01 03 | Zużyte opony | Odpady magazynowane będą luzem, na placu  w sąsiedztwie hali produkcyjno – magazynowej.  Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | ex  17 06 04 | Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (styropian) | Odpady magazynowane będą luzem, w pojemniku  lub kontenerze na utwardzonym placu w sąsiedztwie hali produkcyjno – magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |
|  | 20 01 10 | Odzież | Odpady będą magazynowane selektywnie,  w kontenerze, big bagach lub luzem w sąsiedztwie hali produkcyjno – magazynowej oraz w wydzielonym miejscu ZPOO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 20 01 11 | Tekstylia |  |
|  | 20 01 28 | Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne  niż wymienione w 20 01 27 | Odpady magazynowane będą selektywnie  w pojemnikach i kontenerach, paletach oraz luzem na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu na terenie ZPOO. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | Odpady będą magazynowane w kontenerze lub luzem na szczelnej powierzchni, w wydzielonym  i opisanym miejscu na terenie ZPOO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |

X.1.2. Uchylony.

X.1.3. Uchylony.

X.1.4. Rodzaje odpadów przeznaczonych do zbierania w Punkcie Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) na częściach działek o nr ewid.: 2034/4, 2126/2, 2126/1, 2128/4, 2128/3, 2029/1, 2129/3, 2129/4, 2132/2, 2132/1, 2034/3, 2035, 2037, 2177/8, 2201, 2199, 2200:

Tabela 31a.

| Lp. | Kod odpadu | Nazwa odpadu | Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów zbieranych |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |
|  | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach, workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu oraz w wiacie magazynowej na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |
|  | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 15 01 04 | Opakowania z metali | Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)i ubrania ochronne inne niż wymienione  w 15 02 02 | Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 16 01 03 | Zużyte opony | Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze, luzem na terenie PSZOK oraz na placu magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201.  Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 13 | Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą w skrzyniach, pojemnikach  i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione  w 16 02 15 | Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą w skrzyniach, pojemnikach  i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 16 06 04 | Baterie alkaliczne  (z wyłączeniem16 06 03) | Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą w skrzyniach, pojemnikach, kontenerach i beczkach na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą w skrzyniach, pojemnikach, kontenerach i beczkach na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 16 80 01 | Magnetyczne i optyczne nośniki informacji | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach pod wiatą i rampą oraz w miejscu o utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy  z rozbiórek i remontów | Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach na terenie PSZOK oraz na placu magazynowy zlokalizowany  na działkach nr. 2199, 2200, 2201. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |
|  | 17 01 02 | Gruz ceglany | Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach na terenie PSZOK oraz na placu magazynowy zlokalizowany  na działkach nr. 2199, 2200, 2201. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |
|  | 17 01 07 | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych  i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 | Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach na terenie PSZOK oraz na placu magazynowy zlokalizowany  na działkach nr. 2199, 2200, 2201. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |
|  | 17 02 01 | Drewno | Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze, luzem, na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 17 02 02 | Szkło | Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze  na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów wyznaczone obok wiaty będzie oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |
|  | 17 02 03 | Tworzywa sztuczne | Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze  na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 17 03 80 | Odpadowa papa | Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze na terenie PSZOK oraz na placu magazynowym zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |
|  | 17 06 04 | Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01  i 17 06 03 | Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze na terenie PSZOK oraz na placu magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |
|  | ex  17 06 04 | Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01  i 17 06 03  (styropian) | Odpady będą magazynowane selektywnie w kontenerze na terenie PSZOK oraz na placu magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |
|  | 17 08 02 | Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione  w 17 08 01 | Odpady będą magazynowane selektywnie w kontenerze na terenie PSZOK oraz na placu magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |
|  | 17 09 04 | Zmieszane odpady z budowy remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03 | Odpady będą magazynowane selektywnie w kontenerze na terenie PSZOK oraz na placu magazynowym zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 20 01 01 | Papier i tektura | Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach, workach  i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 20 01 02 | Szkło | Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach, workach  i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 20 01 08 | Odpady kuchenne | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach  i kontenerach na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |
|  | 20 01 10 | Odzież | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach, workach, big –bagach lub luzem na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 20 01 11 | Tekstylia | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach, workach, big –bagach lub luzem na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 20 01 28 | Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 0127 | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach  i kontenerach, paletach oraz luzem na utwardzonym podłożu  w wydzielonym miejscu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 20 01 32 | Leki inne niż wymienione  w 20 01 31 | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach workach i big - bagach oraz luzem na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 20 01 34 | Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33 | Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą w skrzyniach, pojemnikach, kontenerach, beczkach i big - bagach na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |
|  | 20 01 36 | Zużyte urządzenia elektryczne  i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35 | Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą w skrzyniach, pojemnikach  i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu |
|  | 20 01 38 | Drewno inne niż wymienione  w 20 01 37 | Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze, luzem, na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane  kodem i rodzajem odpadu |
|  | 20 01 39 | Tworzywa sztuczne | Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach, workach  i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 20 01 40 | Metale | Odpady magazynowane będą selektywnie  w pojemnikach, workach i kontenerach na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone  oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | ex  20 01 99 | Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny -(popioły) | Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | ex  20 01 99 | Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (odpady zużytych produktów leczniczych wytworzone podczas iniekcji domowych w formie  igieł i strzykawek, ampułkostrzykawek oraz przyrządów do monitoringu  poziomu cukru we krwi) | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach  i kontenerze na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone  oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 20 02 01 | Odpady ulegające biodegradacji | Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach  na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu |
|  |  | Odpady ulegające biodegradacji - gałęzie | Odpady magazynowane będą selektywnie  w kontenerach na terenie PSZOK oraz w żelbetonowym boksie położonym na działkach o numerze ewidencyjnym 1995/1, 1996/1, 2019/1, 2023/1, 2029/1, 2033/1, 2034/4, 2035, 2036, 2037, 2126/2, 2127/1, 2128/4, 2129/1, 2130, 2132/2, 2133/1, 2179, 2180/2, 2181/2, 2182, 2183, 2184, 2185/2, 2186, 218. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | ex  20 02 02 | Gleba i ziemia, w tym kamienie | Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | Odpady będą magazynowane selektywnie w kontenerze na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu oraz w na wydzielonym placu na działce nr. 2177/8. |
|  |  | Odpady niebezpieczne |  |
|  | 13 02 05\* | Mineralne oleje  silnikowe, przekładniowe  i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady magazynowane będą selektywnie  w kontenerach na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roslin I i II klasy toksyczności - bardzo  toksyczne i toksyczne) | Odpady magazynowane będą selektywnie  w pojemnikach i kontenerach pod wiatą i rampą oraz na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 15 01 11\* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest),włącznie z pustymi  pojemnikami ciśnieniowymi | Odpady magazynowane będą selektywnie  w pojemnikach i kontenerach pod wiatą i rampą oraz na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne  (w tym filtry olejowe nieujęte  w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. .szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach i workach usytuowanych w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą oraz na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 16 01 07\* | Filtry olejowe | Odpady magazynowane będą selektywnie w beczkach, pojemnikach i kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane  kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 16 01 13\* | Płyny hamulcowe | Odpady magazynowane będą selektywnie w beczkach, pojemnikach i kontenerach ustawionych na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane  kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 16 02 11\* | Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach  i kontenerach bądź luzem na utwardzonym podłożu pod wiatą i rampą na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |
|  | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy) inne niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 12 | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach  i kontenerach bądź luzem na utwardzonym podłożu pod wiatą  i rampą na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |
|  | 16 02 15\* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach  i kontenerach bądź luzem na utwardzonym podłożu pod wiatą  i rampą na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |
|  | 16 06 01\* | Baterie I akumulatory ołowiowe | Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą w skrzyniach, pojemnikach, kontenerach i beczkach na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą w skrzyniach, pojemnikach, kontenerach i beczkach na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 16 06 03\* | Baterie zawierające rtęć | Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą w skrzyniach, pojemnikach, kontenerach i beczkach na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 20 01 21\* | Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach  i kontenerach na utwardzonym podłożu pod wiatą i rampą na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 20 01 23\* | Urządzenia zawierające freony | Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach bądź luzem na utwardzonym podłożu pod wiatą i rampą na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 20 01 26\* | Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25 | Odpady magazynowane będą selektywnie  w zbiornikach i beczkach na utwardzonym podłożu pod wiatą  i rampą na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |
|  | 20 01 33\* | Baterie i akumulatory łącznie  z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01,  16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie   i akumulatory zawierające  te baterie | Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą w skrzyniach, pojemnikach, kontenerach i beczkach na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 20 01 35\* | Zużyte urządzenia elektryczne  i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21  i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach  i kontenerach bądź luzem na utwardzonym podłożu  pod wiatą, rampą na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |

X.2. Miejsce i sposób zbierania odpadów:

X.2.1. Zbieranie odpadów prowadzone będzie na terenie Regionalnego Centrum Odzysku Odpadów w Krośnie przy ul. Białobrzeskiej 108. W ramach zbierania odpadów zarządzający instalacją prowadził będzie Zakładowy Punkt Odbioru Odpadów (ZPOO) oraz Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK), do których przyjmowane będą selektywnie zebrane odpady, wyszczególnione w pkt. X.1.1. decyzji, w tabeli nr 29 oraz odpady wyszczególnione w  pkt. X.1.4. decyzji, w tabeli nr 31a, dostarczane z terenu okolicznych gmin oraz od mieszkańców gminy oraz firm z terenów niezamieszkałych gminy Krosno.

X.2.2. Zakładowy Punkt Odbioru odpadów (ZPOO) prowadzony będzie na wydzielonej części o nr ew. 2177/8, 2199,2200,2201 położonych w Krośnie przy ul. Białobrzeskiej 108, obręb Białobrzegi, do których zarządzający posiada tytuł prawny.

X.2.2.1. W skład Zakładowego Punktu Odbioru Odpadów (ZPOO) wchodzić będzie:

* wiata magazynowa w konstrukcji murowanej o wymiarach 15,5 m x 30,5 m,
* wiata produkcyjno - magazynowa w konstrukcji stalowej o wymiarach   
  14 m x 30 m,
* szczelnie zamykane pojemniki i beczki wykonane z materiału odpornego na oddziaływanie składników zgromadzonego w nich odpadu, odpowiednio oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu,
* kontenery oznakowane kodem i rodzajem odpadu,
* utwardzony i uszczelniony plac z oznakowanymi i wydzielonymi miejscami magazynowania i zbierania odpadów.

X.2.3. Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych PSZOK prowadzony będzie na wydzielonych częściach działek o nr ewidencyjnych: 2034/4, 2126/2, 2126/1, 2128/4, 2128/3, 2029/1, 2129/3, 2129/4, 2132/2, 2132/1, 2034/3, 2035, 2037, 2177/8, 2201, 2199, 2200.

X.2.3.1. W skład Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) wchodzić będzie:

* waga najazdowa o nośności 30 Mg wraz z budynkiem administracyjno- socjalnym,
* waga elektroniczna o nośności maksymalnej 60 kg,
* rampa najazdowa zadaszona z prefabrykatów żelbetowych o powierzchni   
  ok. 500 m2 wraz z pomieszczeniami magazynowymi i miejscami parkingowymi pod powierzchnią rampy,
* wiata magazynowa wraz z warsztatem naprawy rzeczy używanych   
  o powierzchni ok. 90 m2,
* szczelnie zamykane pojemniki i beczki wykonane z materiału odpornego na oddziaływanie składników zgromadzonego w nich odpadu, odpowiednio oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu,
* kontenery oznakowane kodem i rodzajem odpadu,
* utwardzony i uszczelniony plac z oznakowanymi i wydzielonymi miejscami magazynowania i zbierania odpadów,
* ścieżka edukacyjna.

X.2.4. Po dostarczeniu każda partia zbieranych odpadów będzie sprawdzana pod względem zgodności z deklarowanym składem, a w przypadku niezgodności zarządzający odmówi ich przyjęcia.

X.2.5. Zbierane odpady, w zależności od rodzaju i właściwości fizycznych będą gromadzone oddzielnie dla każdego rodzaju odpadów; umieszczane w boksach, kontenerach oraz pojemnikach pod zadaszonymi wiatami magazynowymi lub luzem, w miejscach wydzielonych i odpowiednio oznakowanych kodem i nazwą odpadu   
i odpowiednio zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsca magazynowania wyposażone będą w sorbenty i środki przeciw pożarowe.

X.2.6. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie przetwarzania odpadów, zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami.

X.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów zbieranych:

X.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów zbieranych w Zakładowym Punkcie Odbioru Odpadów ZPOO od okolicznych gmin oraz firm:

Tabela nr 32

| Lp. | Kod odpadu | Nazwa odpadu | Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów zbieranych |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  | WIATA MAGAZYNOWA |  |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |
| 1. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach, big – bagach lub luzem na utwardzonym podłożu w oznakowanym miejscu, w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego  na terenie ZPOO. |
| 2. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione  w 16 02 15 |  |
| 3. | 16 06 04 | Baterie alkaiczne  (z wyłączeniem 16 06 03) |  |
| 4. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory |  |
| 5. | 16 80 01 | Magnetyczne i optyczne nośniki informacji |  |
| 6 | 20 01 10 | Odzież | Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach, pojemnikach, big-bagach lub luzem na terenie ZPOO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
| 7. | 20 01 11 | Tekstylia |  |

| Lp. | Kod odpadu | Nazwa odpadu | Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów zbieranych |
| --- | --- | --- | --- |
| 8. | 20 01 28 | Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice | Odpady magazynowane będą w oznakowanym  kodem i rodzajem odpadu pojemnikach, kontenerach, big-bagach paletach lub luzem na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu w zamykanym magazynie  lub placu na terenie ZPOO. |
| 9. | 20 01 32 | Leki inne niż wymienione  w 20 01 31 | Odpady magazynowane będą w oznakowanym kodem  i rodzajem odpadu pojemniku, workach, big- bagach  w zamykanym magazynie na terenie ZPOO. |
| 10. | 20 01 34 | Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33 | Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemnikach, kontenerach, big – bagach lub luzem na utwardzonym podłożu w oznakowanym miejscu, w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na terenie ZPOO. |
| 11. | 20 01 36 | Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione  w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35 |  |
| 12. | ex  20 01 99 | Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (odpady zużytych produktów leczniczych wytworzone podczas iniekcji domowych w formie igieł i strzykawek, ampułkostrzykawek oraz przyrządów do monitoringu poziomu krwi) | Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych workach, kontenerach i pojemnikach na terenie ZPOO. |
|  |  | PLAC MAGAZYNOWY O POW. 623 m2 |  |
| 13. | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | Odpady magazynowane będą w kontenerze lub luzem na placu w wydzielonym i opisanym miejscu na terenie ZPOO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  |  | W SĄSIEDZTWIE HALI PRODUKCYJNO - MAGAZYNOWEJ |  |
| 14. | 16 01 03 | Zużyte opony | Odpady magazynowane będą luzem, na placu  w sąsiedztwie hali produkcyjno – magazynowej.  Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
| 15. | ex  17 06 04 | Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (styropian) | Odpady magazynowane będą luzem, w pojemniku lub kontenerze na utwardzonym placu w sąsiedztwie hali produkcyjno – magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |
| 16. | 20 01 10 | Odzież | Odpady magazynowane będą selektywnie, w kontenerze, big-bagach lub luzem w sąsiedztwie hali produkcyjno – magazynowej oraz w wydzielonym miejscu ZPOO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
| 17. | 20 01 11 | Tekstylia |  |
| 18. | 20 01 28 | Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27 | Odpady magazynowane będą selektywnie  w pojemnikach i kontenerach, paletach oraz luzem na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu na terenie ZPOO. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
| 19. | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | Odpady będą magazynowane w kontenerze  lub luzem na szczelnej powierzchni, w wydzielonym  i opisanym miejscu na terenie ZPOO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  |  | Odpady niebezpieczne |  |
|  |  | MAGAZYN ODPADÓW NIEBEZPIECZNYCH |  |
| 20. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe | Odpady magazynowane będą w oznakowanej  kodem i rodzajem odpadu, zamkniętej beczce zabezpieczonej przed rozlewaniem w zamykanym magazynie na terenie ZPOO. |
| 21. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne) | Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach, big-bagach, kontenerach na placu lub w zamykanym magazynie  na terenie ZPOO. |
| 22. | 15 01 11\* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi |  |
| 23. | 16 01 07\* | Filtry olejowe | Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach, kontenerach  w zamykanym magazynie na terenie ZPOO. |
| 24. | 16 01 13\* | Płyny hamulcowe | Odpady magazynowane będą w oznakowanej kodem  i rodzajem odpadu, zamkniętej beczce, zabezpieczonej przed rozlewaniem w zamykanym magazynie  na terenie ZPOO. |
| 25. | 16 02 11\* | Urządzenia zawierające freony HCFC, HFC |  |
| 26. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpady magazynowane będą w oznakowanym kodem  i rodzajem odpadu pojemnikach lub luzem w oznakowanym miejscu, w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego na terenie ZPOO. |
| 27. | 16 02 15\* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń |  |
| 28. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe |  |
| 29. | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe | Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem  i rodzajem odpadu pojemnikach, kontenerach,  big-bagach w zamykanym magazynie na terenie ZPOO. |
| 30. | 16 06 03\* | Baterie zawierające rtęć |  |
| 31. | 20 01 21\* | Lampy Fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć |  |
| 32. | 20 01 23\* | Urządzenia zawierające freony | Odpady magazynowane będą luzem na szczelnej powierzchni w oznakowanym kodem i rodzajem odpadu miejscu,  w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego  i elektronicznego na terenie ZPOO |
| 33. | 20 01 26\* | Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25 | Odpady magazynowane będą w oznakowanej kodem  i rodzajem odpadu zamkniętej beczce zabezpieczonej przed rozlewaniem w zamykanym magazynie  na terenie ZPOO. |
| 34. | 20 01 33\* | Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01,  16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie | Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem  i rodzajem odpadu pojemnikach, kontenerach,  big-bagach w zamykanym magazynie  na terenie ZPOO. |
| 35. | 20 01 35\* | Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21  i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki | Odpady będą magazynowane luzem, na szczelnej powierzchni w wydzielonym i oznakowanym kodem i rodzajem odpadu miejscu w zamykanym magazynie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego  na terenie ZPOO |

X.3.1.1. Rodzaj i masa magazynowanych odpadów zbieranych w Zakładowym Punkcie Odbioru Odpadów ZPOO - działki nr: 2177/8, 2199, 2200, 2201.

Tabela 32a.

| Lp. | Kod | Nazwa odpadu | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane Mg | Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane Mg | Miejsce magazynowania |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  | PLAC MAGAZYNOWY ZPOO o pow.  623 m2 |  |  |  |
| 1. | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | 395\* | 5 000 | 395\* | Plac magazynowy ZPOO |
| 2. | ex  17 06 04 | Materiały izolacyjne inne niż wymienione  w 17 06 01  i 17 06 03  (styropian) | 3 | 100 | 3 | Kontener na placu magazynowym ZPOO |
|  |  | Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów: | 565 \* Mg |  |  |  |
|  |  | Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku  w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów | 14 100 Mg |  |  |  |
|  |  | Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg | 565\* Mg |  |  |  |
|  |  | Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania  w instalacji ZPOO | 565\* Mg |  |  |  |
|  |  |  | WIATA MAGAZYNOWA o pow. 200 m2 |  |  |  |
|  |  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |  |  |
| 3. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione  w 16 02 09  do 16 02 13 | 5 | 30 | 5 |  |
| 4. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione  w 16 02 15 | 1 | 4 | 1 |  |
| 5. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne  (z wyłączeniem  16 06 03) | 1 | 10 | 1 | wiata magazynowa ZPOO |
| 6. | 16 06 05 | Inne baterie  i akumulatory | 6 | 30 | 6 |  |
| 7. | 16 80 01 | Magnetyczne  i optyczne nośniki informacji | 1 | 5 | 1 |  |
| 8. | 20 01 10 | Odzież | 5 | 100 | 5 | kontener na placu ZPOO lub wiata magazynowa ZPOO |
| 9. | 20 01 11 | Tekstylia | 5 | 100 | 5 |  |
| 10. | 20 01 28 | Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice | 15 | 40 | 15 |  |
| 11. | 20 01 32 | Leki inne niż wymienione  w 20 01 31 | 0,5 | 2 | 0,5 |  |
| 12. | 20 01 34 | Baterie  i akumulatory inne niż wymienione  w 20 01 33 | 1 | 10 | 1 |  |
| 13. | 20 01 36 | Zużyte urządzenia elektryczne  i elektroniczne inne niż wymienione  w 20 01 21,  20 01 23  i 20 01 35 | 2 | 30 | 2 | wiata magazynowa ZPOO |
| 14. | ex  20 01 99 | Inne niewymienione frakcje zbierane  w sposób selektywny (odpady zużytych produktów leczniczych wytworzone podczas iniekcji domowych  w formie igieł  i strzykawek, ampułkostrzykawek oraz przyrządów do monitoringu poziomu cukru we krwi) | 1 | 2 | 1 |  |
|  |  |  | Odpady niebezpieczne |  |  |  |
| 15. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe | 1 | 5 | 1 |  |
| 16. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roslin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne  i toksyczne) | 25 | 40 | 25 |  |
| 17. | 15 01 11\* | Opakowania  z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego  (np. azbest), włącznie  z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | 1 | 6 | 1 | wiata magazynowa ZPOO |
| 18. | 16 01 07\* | Filtry olejowe | 0,5 | 2 | 0,5 |  |
| 19. | 16 01 13\* | Płyny hamulcowe | 0,5 | 2 | 0,5 |  |
| 20. | 16 02 11\* | Urządzenia zawierające freony HCFC, HFC | 3 | 30 | 3 |  |
| 21. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 3 | 30 | 3 |  |
| 22. | 16 02 15\* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń | 0,5 | 3 | 0,5 |  |
| 23. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | 1 | 5 | 1 |  |
| 24. | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe | 1 | 5 | 1 |  |
| 25. | 16 06 03\* | Baterie zawierające rtęć | 1 | 5 | 1 |  |
| 26. | 20 01 21\* | Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć | 0,5 | 5 | 0,5 |  |
| 27. | 20 01 23\* | Urządzenia zawierające freony | 3 | 30 | 3 |  |
| 28. | 20 01 26\* | Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25 | 1 | 5 | 1 |  |
| 29. | 20 01 33\* | Baterie i akumulatory łącznie z bateriami  i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie | 0,5 | 5 | 0,5 |  |
| 30. | 20 01 35\* | Zużyte urządzenia elektryczne  i elektroniczne inne niż wymienione  w 20 01 21 i  20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki | 2 | 30 | 2 |  |
|  |  | Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów: | 88 Mg |  |  |  |
|  |  | Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku  w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów | 571 Mg |  |  |  |
|  |  | Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg | 88 Mg |  |  |  |
|  |  | Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania  w instalacji ZPOO | 250 Mg |  |  |  |
|  |  |  | PLAC MAGAZYNOWY-  w sąsiedztwie hali magazynowo - produkcyjnej |  |  |  |
| 31. | 16 01 03 | Zużyte opony | 50 | 300 | 50 | Wydzielona cześć placu magazynowego |
| 32. | 20 01 10 | Odzież | 5 | 100 | 5 |  |
| 33. | 20 01 11 | Tekstylia | 5 | 100 | 5 | kontener na placu lub wiata magazynowa  ZPOO |
| 34. | ex  17 06 04 | Materiały izolacyjne inne niż wymienione  w 17 06 01 i 17 06 03 (styropian) | 3 | 100 | 3 |  |
| 35. | 20 01 28 | Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice | 15 | 40 | 15 | kontenery,  big-bagi, palety na placu |
| 36. | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | 10 | 5 000 | 10 | w kontenerze lub luzem na wydzielonej cześć placu magazynowego |
|  |  | Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów: | 88 Mg |  |  |  |
|  |  | Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów: | 5 640 Mg |  |  |  |
|  |  | Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg | 88 Mg |  |  |  |
|  |  | Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania w instalacji ZPOO w sąsiedztwie hali produkcyjno – magazynowej. | 168 Mg |  |  |  |

\* Odpad o kodzie 20 03 07 przyjęty będzie do przetwarzania (tab. 26). W przypadku braku możliwości przetwarzania odpad ten jako zbierany przekazany będzie do uprawnionych firm. Uwzględniono magazynowanie odpadów wielkogabarytowych dla ilości 395 Mg tj. dla przetwarzania lub zbierania.

X.3.2. Uchylony.

X.3.2.1. Uchylony.

X.3.3. Uchylony.

X.3.3.1. Uchylony.

X.3.4. Uchylony.

X.3.4.1. Rodzaj i masa magazynowanych odpadów zbieranych w Punkcie Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych PSZOK na działkach o nr: 2034/4, 2126/2, 2126/1, 2128/4, 2128/3, 2029/1, 2129/3, 2129/4, 2132/2, 2132/1, 2034/3, 2035, 2037, 2177/8, 2201, 2199, 2200.

Tabela 34c.

| Lp. | Kod odpadu | Nazwa odpadu | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które  w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg | Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane  w okresie roku Mg | Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie  w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej  z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg | Miejsce magazynowania |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |  |  |  |
|  | 15 01 01 | Opakowania z papieru  i tektury | 5 | 300 | 5 | kontener przy rampie, magazyn, wiata PSZOK |
|  | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 4 | 300 | 4 | kontener przy rampie PSZOK |
|  | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 4 | 100 | 4 | kontener przy rampie PSZOK |
|  | 15 01 04 | Opakowania z metali | 4 | 300 | 4 | kontener przy rampie PSZOK |
|  | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 4 | 200 | 4 | kontener przy rampie PSZOK |
|  | 15 01 06 | Zmieszane odpady opakowaniowe | 10 | 500 | 10 | kontener przy rampie PSZOK |
|  | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | 10 | 300 | 10 | kontener przy rampie PSZOK, |
|  | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | 5 | 300 | 5 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)  i ubrania ochronne inne niż wymienione  w 15 02 02 | 2 | 30 | 2 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 16 01 03 | Zużyte opony | 30 | 500 | 30 | kontener przy rampie PSZOK oraz plac magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201. |
|  | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione  w 16 02 09 do | 10 | 100 | 10 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione  w 16 02 15 | 1 | 50 | 1 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem  15 06 16 06 03) | 10 | 50 | 10 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | 10 | 60 | 10 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 16 80 01 | Magnetyczne i optyczne nośniki informacji | 2 | 20 | 2 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy  z rozbiórek i remontów | 30 | 500 | 30 | kontener przy rampie PSZOK, plac magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201. |
|  | 17 01 02 | Gruz ceglany | 20 | 500 | 20 | kontener przy rampie PSZOK, plac magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201. |
|  | 17 01 07 | Zmieszane odpady  z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych  i elementów wyposażenia  inne niż w 17 01 06 | 30 | 1 000 | 30 | kontener przy rampie PSZOK, plac magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201. |
|  | 17 02 01 | Drewno | 5 | 100 | 5 | kontener przy rampie PSZOK |
|  | 17 02 02 | Szkło | 20 | 500 | 20 | kontener przy rampie PSZOK |
|  | 17 02 03 | Tworzywa sztuczne | 5,0 | 200 | 5 | kontener przy rampie PSZOK |
|  | 17 03 80 | Odpadowa papa | 40,0 | 500 | 40 | kontener przy rampie PSZOK, plac magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201 |
|  | 17 06 04 | Materiały izolacyjne inne niż wymienione  w 17 06 01 i 17 06 03 | 20,0 | 250 | 20 | kontener przy rampie PSZOK, plac magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201. |
|  | ex  17 06 04 | Materiały izolacyjne inne niż wymienione  w 17 06 01 i 17 06 03  (styropian) | 20,0 | 250 | 20 | kontener przy rampie PSZOK, plac magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201. |
|  | 17 08 02 | Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01 | 40,0 | 500 | 40 | kontener przy rampie PSZOK, plac magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201. |
|  | 17 09 04 | Zmieszane odpady  z budowy remontów  i demontażu inne niż wymienione  w 17 09 01, 17 09 02  i 17 09 03 | 40,0 | 1000 | 40 | kontener przy rampie PSZOK, plac magazynowy zlokalizowany na działkach nr. 2199, 2200, 2201. |
|  | 20 01 01 | Papier i tektura | 5 | 200 | 5 | kontener przy rampie, magazyn wiata PSZOK |
|  | 20 01 02 | Szkło | 5 | 200 | 5 | kontener przy rampie PSZOK, |
|  | 20 01 08 | Odpady kuchenne ulegające biodegradacji | 5 | 200 | 5 | kontener przy rampie PSZOK, |
|  | 20 01 10 | Odzież | 10 | 800 | 10 | kontener przy rampie PSZOK oraz magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 20 01 11 | Tekstylia | 10 | 800 | 10 | kontener przy rampie PSZOK oraz magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 20 01 28 | Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice | 15 | 100 | 15 | magazyn pod rampą PSZOK oraz wiata magazynowa na działce 2177/8 |
|  | 20 01 32 | Leki inne niż wymienione  w 20 01 31 | 2 | 10 | 2 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 20 01 34 | Baterie i akumulatory inne niż wymienione  w 20 01 33 | 10 | 50 | 10 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 20 01 36 | Zużyte urządzenia elektryczne  i elektroniczne inne niż wymienione  w 20 01 21, 20 01 23  i 20 01 35 | 30 | 100 | 30 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 20 01 38 | Drewno inne niż wymienione  w 20 01 37 | 5 | 100 | 5 | kontener przy rampie PSZOK |
|  | 20 01 39 | Tworzywa sztuczne | 5 | 200 | 5 | kontener przy rampie PSZOK |
|  | 20 01 40 | Metale | 5 | 100 | 5 | kontener przy rampie PSZOK |
|  | ex  20 01 99 | Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (popioły) | 20 | 2 000 | 20 | kontener przy rampie PSZOK |
|  | ex  20 01 99 | Inne niewymienione frakcje zbierane  w sposób selektywny (odpady zużytych produktów leczniczych wytworzone podczas iniekcji domowych  w formie igieł  i strzykawek, ampułkostrzykawek oraz przyrządów do monitoringu poziomu cukru we krwi) | 2 | 10 | 2 | magazyn pod rampom PSZOK |
|  | 20 02 01 | Odpady ulegające biodegradacji | 20 | 7 500 | 20 | kontener przy rampie PSZOK, oraz żelbetonowy boks położony na działkach o nr. ew. 1995/1, 1996/1, 2019/1, 2023/1, 2029/1, 2033/1, 2034/4, 2035, 2036, 2037, 2126/2, 2127/1, 2128/4, 2129/1, 2130, 2132/2, 2133/1, 2179, 2180/2, 2181/2, 2182, 2183, 2184, 2185/2, 2186 2187. |
|  | 20 02 02 | Gleba i ziemia, w tym kamienie | 30 | 5 000 | 30 | kontener przy rampie PSZOK |
|  | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | 30 | 5 000 | 30 | kontener przy rampie PSZOK oraz plac magazynowy na działce nr 2177/8. |
|  |  | Odpady niebezpieczne |  |  |  |  |
|  | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe | 5 | 50 | 5 | magazyn pod rampą PSZOK oraz wiata magazynowa  na działce 2177/8 |
|  | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone  (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne  i toksyczne) | 25 | 100 | 25 | magazyn pod rampą PSZOK oraz wiata magazynowa  na działce 2177/8 |
|  | 15 01 11\* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego  (np. azbest), włącznie  z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | 3 | 20 | 3 | magazyn pod rampą PSZOK oraz wiata magazynowa  na działce 2177/8 |
|  | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte  w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)  i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi  (np. PCB) | 2 | 10 | 2 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 16 01 07\* | Filtry olejowe | 1 | 10 | 1 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 16 01 13\* | Płyny hamulcowe | 2 | 10 | 2 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 16 02 11\* | Urządzenia zawierające freony HCFC, HFC | 10 | 30 | 10 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione  w 16 02 09  do 16 01 12 | 10 | 30 | 10 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 16 02 15\* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń | 1 | 10 | 1 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | 3 | 10 | 3 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe | 3 | 10 | 3 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 16 06 03\* | Baterie zawierające rtęć | 3 | 10 | 3 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 20 01 21\* | Lampy fluorescencyjne  i inne odpady zawierające rtęć | 3 | 15 | 3 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 20 01 23\* | Urządzenia zawierające freony | 30 | 100 | 30 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 20 01 26\* | Oleje i tłuszcze inne niż wymienione  w 20 01 25 | 3 | 20 | 3 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 20 01 33\* | Baterie i akumulatory łącznie z bateriami  i akumulatorami wymienionymi  w 16 06 01  z bateriami  i akumulatorami wymienionymi  w 16 06 01 ,16 06 02  lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie  i akumulatory zawierające te baterie | 3 | 20 | 3 | magazyn pod rampą PSZOK |
|  | 20 01 35\* | Zużyte urządzenia elektryczne  i elektroniczne inne niż wymienione  w 20 01 21  i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki | 30 | 100 | 30 | magazyn pod rampą PSZOK |

|  |  |
| --- | --- |
| Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie  w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów: | 727 Mg |
| Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku  w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów: | 31 335 Mg |
| Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów zbieranych w PSZOK | 1062,474 Mg |

X.4. Metody zbierania odpadów:

X.4.1. Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w specjalnie na ten cel przeznaczonych workach, pojemnikach, kontenerach lub luzem.

X.4.2. Odpady pochodzące z selektywnej zbiórki o kodach: 15 01 01, 15 01 02,   
15 01 04, 15 01 05, 15 01 07, 15 01 09, 20 01 01, 20 01 02, 20 01 11,   
20 01 38, 20 01 39, 20 01 40, wymienione w tabelach nr 29 i nr 31a niezawierające zanieczyszczeń kierowane będą bezpośrednio na linię prasowania i belowania,   
a następnie magazynowane będą w wydzielonych i oznakowanych nazwą i kodem odpadu miejscach, opisanych w pkt. X.3. decyzji. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.

X.4.3. Pozostałe rodzaje odpadów zebranych selektywnie, wymienione w tabelach   
nr 29 i nr 31a kierowane będą do węzła mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów w celu ich „doczyszczenia” i ewentualnego belowania. Następnie odpady te magazynowane będą w wydzielonych i oznakowanych nazwą i kodem odpadu miejscach, opisanych w pkt. X.3. decyzji. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.

X.4.4. W ramach zbierania odpadów zarządzający instalacją prowadził będzie Zakładowy Punkt Odbioru Odpadów (ZPOO) oraz Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK). Zbierane odpady, w zależności od rodzaju   
i właściwości fizycznych magazynowane będą w wydzielonych i oznakowanych nazwą i kodem odpadu miejscach, opisanych w pkt. X.3. decyzji. Po zebraniu odpadów   
w ilościach uzasadniających transport, odpady przekazywane będą zgodnie   
z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.

X.4.5. Odpady pochodzące z selektywnej zbiórki o kodach: 17 01 01, 17 01 02,   
17 01 07, 17 02 02, 17 03 80, 17 06 04, 17 04 80 i 17 08 02, wymienione   
w tabelach nr 29 i nr 31a kierowane będą bezpośrednio do miejsc ich magazynowania, opisanych w pkt. X.3. decyzji. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.

X.4.6. Odpady zbierane w ramach PSZOK o kodach 20 01 23\*, 20 01 35\* i 20 01 36 w postaci zużytego sprzęty elektrycznego i elektronicznego, odpady wielkogabarytowe   
o kodzie 20 03 07 oraz odpady o kodach 15 01 07, 16 01 03, 20 01 01 , 20 01 02   
i 20 01 11 mogą być po wstępnym sprawdzeniu, czyszczeniu lub naprawie przygotowane i przekazane do ponownego użycia.

X.5. Warunki zbierania odpadów:

X.5.1. Zbierane odpady magazynowane będą w miejscach wydzielonych, oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych; w sposób selektywny, uniemożliwiający ich zmieszanie oraz zabezpieczający środowisko wodne i gruntowe przed zanieczyszczeniami. Dla każdego rodzaju odpadu zbieranego przeznaczony będzie odrębny pojemnik lub kontener lub wydzielony i zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych teren.

X.5.2. Miejsca magazynowania, pojemniki i kontenery, w których magazynowane będą odpady będą oznakowane w sposób trwały kodem odpadu.

X.5.3. Zbieranie odpadów o kodach: 15 01 01, 15 01 02, 15 01 04, 15 01 05,   
15 01 06, 15 01 07, 15 01 09, 17 01 01, 17 01 02, 17 01 07, 17 02 02, 17 03 80,   
17 06 04, 17 04 80, 17 08 02, 20 01 01, 20 01 02, 20 01 11, 20 01 38, 20 01 39,   
20 01 40 i 20 02 01, wymienione w tabelach nr 29 i nr 31a, dostarczanych przez dostawców indywidualnych prowadzone będzie w kontenerach i pojemnikach do zapełnienia. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania we własnej instalacji lub przekazywane będą odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.

X.5.4. Odpady o kodzie 20 02 01 pochodzące z gospodarstw domowych   
dostarczane do PSZOK w postaci gałęzi i pni, mogą być przekazane do zagospodarowania w procesie R1 (wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii) do instalacji spalania biomasy Oddziału Elektrociepłowni Krosno z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami.

X.5.5. Miejsca magazynowania odpadów zabezpieczone będą przed wpływem warunków atmosferycznych. Pojemność pojemników oraz materiał, z którego będą wykonane dostosowane będą do ilości, rodzaju i składu odpadów.

X.5.6. Ilość magazynowanych odpadów nie może przekraczać pojemności magazynów, a sposób magazynowania odpadów nie może powodować zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych.

X.5.7. Odpady płynne magazynowane będą w szczelnie zamykanych pojemnikach lub beczkach. Miejsca magazynowania płynnych odpadów wyposażone będą   
w pojemnik z sorbentem pozwalającym na usuwanie ewentualnych wycieków.

X.5.8. Pojemniki i beczki ze zużytymi olejami ustawione będą w wannie do zbierania wycieków dostosowanej pojemnościowo do ilości magazynowanych olejów.

     X.5.9. Miejsca magazynowania odpadów palnych zaopatrzone będą w środki gaśnicze dostosowane do rodzaju magazynowanych odpadów.

X.5.10. Czas magazynowania odpadów o kodzie 20 01 08 nie może być źródłem emisji odorów pochodzących z tych odpadów. Odpady mogą być magazynowane przez okres niedopuszczający do ich biologicznego rozkładu, tj. maksymalnie 72 godz.

X.5.11. Odpady o kodzie 20 01 08 magazynowane będą w hermetycznie zamykanych pojemnikach.

X.5.12. Przemieszczanie i transport odpadów odbywać się będzie w sposób zabezpieczający przed ich przypadkowym rozproszeniem, pyleniem i wyciekiem. Środki transportu dostosowane będą do rodzaju i ilości przewożonych odpadów. Ewentualne rozproszenie lub wyciek odpadów będą niezwłocznie usuwane.

X.5.13. Sposób zbierania, w tym magazynowanie odpadów nie może powodować zakłócenia działań w zakresie odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

X.5.14. Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów szczegółowych w tym zakresie.

X.5.15. Odpady zbierane w ramach PSZOK o kodach 20 01 23\*, 20 01 35\* i 20 01 36 w postaci zużytego sprzęty elektrycznego i elektronicznego, odpady wielkogabarytowe   
o kodzie 20 03 07 oraz odpady o kodach 15 01 07, 16 01 03, 20 01 01 , 20 01 02   
i 20 01 11 mogą być po wstępnym sprawdzeniu, czyszczeniu lub naprawie przygotowane i przekazane do ponownego użycia.

### XI. Ustalam warunki poboru wody dla potrzeb własnych instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne oraz do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów oraz Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych:

XI.1. Zastosowane techniki w celu zoptymalizowania zużycia wody (Bat 11,   
Bat 19, Bat 35):

* gospodarka wodna w zakresie planowania i optymalizacji wykorzystania wody   
  w procesach jak i celach porządkowych (Bat 19a),
* segregacja odcieków i recyrkulacja odcieków do procesu (Bat 19b, Bat 35a,   
  Bat 35b),
* obsługa techniczna urządzeń, naprawy i wymiany,
* regularny monitoring zużycia (Bat 11).

XI.2. Instalacja zaopatrywana będzie w wodę przeznaczoną do celów bytowo-gospodarczych, technologicznych i przeciwpożarowych z sieci wodociągowej Zakładu Wodociągi Krośnieńskie , w ilości:

Q śr. d = 18,82 m3/d,

Q max. r = 47 955 m3/rok, w tym:

Do celów technologicznych: 37 700 m3/rok, w tym:

* instalacja do składowania odpadów 1 500 m3/rok,
* węzeł do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 19 400 m3/rok,
* węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów, w tym: moduł bioreaktorów żelbetowych - 15 000 m3/rok, moduł bioreaktorów kontenerowych   
  - 1 000 m3/rok,
* PSZOK – 800 m3/rok.

Do celów socjalno-bytowych: 2,91 m3/d

* dla celów przemysłowych - utrzymanie czystości: 1 m3/d,
* dla celów przeciwpożarowych: 30 l/s.

### XII. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

#### XII.1. Ustalam warunki przewidziane dla pozwolenia na wytwarzanie odpadów:

XII.1.1. Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku:

XII.1.1.1. Rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w związku   
z eksploatacją instalacji przeznaczonej do składowania odpadów (proces D5):

Tabela nr 35

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Masa odpadów  Mg/rok \* | Pochodzenie odpadu  (źródło, miejsce wytwarzania) |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |  |
| 1. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 1 | Odpady powstające  w wyniku eksploatacji instalacji (wymiana, naprawa urządzeń  w instalacji). |
| 2. | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione  w 19 08 13 | 700 | Odpad wytwarzany  w procesie chemicznego podczyszczania odcieku. |
|  |  |  | 30 | Odpad wytwarzany  w wyniku eksploatacji myjki samochodowej do kół  i podwozi |
|  |  | Odpady niebezpieczne |  |  |
| 3. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 1 | Głównym źródłem powstawania jest użytkowanie urządzeń wymagających stosowania oleju jako medium smarnego wymienianego po czasookresach pracy. |
| 4. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do  16 02 12 | 0,2 | Odpady elektryczne  i elektroniczne lub ich części, powstające  w wyniku eksploatacji instalacji, |
| 5. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | 0,5 | Odpady powstające  w wyniku eksploatacji instalacji . |

XII.1.1.2. Rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w związku   
z eksploatacją instalacji przeznaczonej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów.

XII.1.1.2.1. Rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w związku   
z eksploatacją węzła do mechanicznego i ręcznego sortowania odpadów w procesie R12:

Tabela nr 36

| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Masa odpadów  Mg/rok 1),2) | Pochodzenie odpadu  (źródło, miejsce wytwarzania) |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |  |
| 1. | 10 01 01 | Żużle, popioły paleniskowe i pyły  z kotłów (z wyłączeniem pyłów  z kotłów wymienionych w 10 01 04) | 20 | Odpad powstały w wyniku procesu energetycznego spalania paliwa stałego  w postaci węgla kamiennego i drewna. |
| 2. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | 2 500 |  |
| 3. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | 3 000 | Odpady opakowaniowe powstałe w wyniku mechaniczno – ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych  i zmieszanych odpadów opakowaniowych, w tym wielokrotnego użytku wycofane z ponownego użycia oraz powstałe  w wyniku biologicznego suszenia odpadów. |
| 4. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | 500 |  |
| 5. | 15 01 04 | Opakowania z metali | 1 500 |  |
| 6. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | 700 |  |
| 7. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | 7 000 |  |
| 8. | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | 100 |  |
| 9. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)  i ubrania ochronne inne niż wymienione  w 15 02 02 | 0,4 | Odpady powstałe  w wyniku użytkowania tkanin w tym odzieży roboczej nie nadającej się do dalszego wykorzystania. |
| 10. | 16 01 03 | Zużyte opony | 3 500 | Odpad powstały  w wyniku eksploatacji pojazdów obsługujących instalację – usuwanie wyeksploatowanego ogumienia ze środków transportu oraz  z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych  i opakowaniowych. |
| 11. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione  w 16 02 09 do 16 02 13 | 60 | Odpady elektryczne  i elektroniczne lub ich części, wyodrębnione ze strumienia przetwarzanych odpadów komunalnych.  Konserwacja wyeksploatowanych maszyn i urządzeń – części zamienne wymontowane  z eksploatowanych  maszyn i urządzeń. |
| 12. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 31 |  |
| 13. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne  (z wyłączeniem 16 06 03) | 2 | Odpady elektryczne  i elektroniczne lub ich części, wyodrębnione ze strumienia przetwarzanych odpadów komunalnych.  Wymiana wyeksploatowanych baterii. |
| 14. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | 16 |  |
| 15. | 16 80 01 | Magnetyczne i optyczne nośniki informacji | 0,03 | Odpady powstające w wyniku konserwacji wyeksploatowanych maszyn i urządzeń, usuwanie części zamiennych. |
| 16. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | 100 | Odpady powstające w wyniku konserwacji wyeksploatowanych maszyn i urządzeń, usuwanie części zamiennych. |
| 17. | 17 04 02 | Aluminium | 100 |  |
| 18. | 17 04 05 | Żelazo i stal | 400 |  |
| 19. | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | 600 | Odpad wytwarzany  w procesie chemicznego podczyszczania odcieku. |
|  |  |  | 30 | Odpad wytwarzany  w wyniku eksploatacji myjki samochodowej |
| 20. | 19 12 01 | Papier i tektura | 1 000 |  |
| 21. | 19 12 02 | Metale żelazne | 1 000 |  |
| 22. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | 700 |  |
| 23. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | 1 000 |  |
| 24. | 19 12 05 | Szkło | 700 |  |
| 25. | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | 500 |  |
| 26. | 19 12 08 | Tekstylia | 500 |  |
| 27. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | 5 000 |  |
| 28. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja 0 – 60/80 mm wytworzona  w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych | 33 750 |  |
| 29. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 – Frakcja 0 – 60/80 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych | 2 000 |  |
| 30. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – tzw. balast | 24 450 | Odpady powstające  w wyniku mechaniczno -ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zbieranych  oraz powstałe w wyniku biologicznego suszenia odpadów. |
| 31. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. balast | 5 000 |  |
| 32. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 –  Frakcja >60/80-340 mm i >340 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych  – tzw. preRDF | 12 050 |  |
| 33. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 –  Frakcja >60/80-340 mm i >340 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych  – tzw. preRDF | 5 000 |  |
| 34. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 – Frakcja wytworzona  w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. balast w wyniku technologicznie uzasadnionego połączenia frakcji podsitowej 0-60/80 mm  z frakcją >60/80-340 | 5 360 |  |
| 35. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja nadsitowa o wielkości powyżej  >60/80-340 mm i >340mm wytworzona  w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. preRDF w wyniku technologicznie uzasadnionego połączenia frakcji podsitowej 0-60/80 mm z frakcją >60/80-340 | 5 000 |  |
| 36. | 20 03 06 | Odpady ze studzienek kanalizacyjnych | 100 | Odpady wytwarzane  w związku z oczyszczaniem studzienek kanalizacyjnych na terenie RCO |
| 37. | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | 1 000 | Odpady wyodrębnione ze strumienia odpadów zmieszanych przed skierowaniem ich do procesu przetwarzania  na liniach technologicznych. |
| 38. | 20 01 99 | Inne niewymienione frakcje zbierane  w sposób selektywny | 40 | Odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji systemu dezodoryzacji hali technologicznej RCO |
|  |  | Odpady niebezpieczne |  |  |
| 39. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 0,5 | Odpady wytwarzane  w związku z wymianą  olejów w eksploatowanych maszynach i urządzeniach |
| 40. | 13 05 08\* | Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach | 50 | Odpady powstające  w związku z czyszczeniem piaskownika i separatora |
| 41. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | 40 | Opakowania po wykorzystanych substancjach i preparatach, zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi |
| 42. | 15 01 11\* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | 0,5 | Zużyte ubrania ochronne, szmaty, ścierki, sorbenty zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. oleje, rozpuszczalniki, farby) oraz odpady wytwarzane  w wyniku eksploatacji systemu dezodoryzacji hali technologicznej RCO |
| 43. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | 40,7 |  |
| 44. | 16 02 11\* | Urządzenia zawierające freony  HCFC, HFC | 40 |  |
| 45. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 60 | Odpady wytwarzane  w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów oraz odpady wyodrębnione ze strumienia odpadów zmieszanych przed skierowaniem ich do procesu przetwarzania  na liniach technologicznych |
| 46. | 16 02 15\* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń | 40 |  |
| 47. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | 3,0 | Odpady wytwarzane  w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów  oraz wymiana wyeksploatowanych baterii ołowiowych |
| 48. | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe | 2,0 |  |
| 49. | 16 06 03\* | Baterie zawierające rtęć | 2,0 |  |
| 50. | 19 12 11\* | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne | 2 000 | Odpady wytwarzane  w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów |

1. Łączna masa odpadów wytworzonych na linii technologicznej w procesie R12 w wyniku mechanicznej   
   i ręcznej obróbki odpadów nie może przekroczyć 67 000 Mg/rok.
2. Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku dalszej obróbki mechanicznej nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych o kodzie 19 05 01 nie może przekroczyć 8 000 Mg/rok.”

XII.1.1.2.2. Uchylony.

XII.1.1.2.3. Rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w procesie D8 w związku z eksploatacją węzła do biologicznego przetwarzania odpadów:

Tabela nr 38

| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Masa odpadów  Mg/rok \* | Pochodzenie odpadu  (źródło, miejsce wytwarzania) |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |  |
| 1. | 19 05 99 | Inne nie wymienione odpady (stabilizat) – spełniający wymagania określone  w pkt. II.3.3.4.1.2.2. niniejszej decyzji. | 20 000 | Odpady wytwarzane  w wyniku prowadzenia procesu D8 (przetwarzanie biologiczne frakcji 0 – 60/80 mm, wydzielonej  ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zbieranych oraz biosuszenia) |
| 2. | ex 02 01 03 | Odpadowa masa roślinna – zużyte  wkłady biofiltrów | 1 000 | Odpad wytwarzany  w wyniku wymiany zużytego wkładu biofiltra węzła do biologicznego przetwarzania odpadów |
| 3. | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | 30 | Odpad wytwarzany w wyniku eksploatacji myjki podwoził samochodowych (dezynfekcja pojazdów) |

XII.1.1.2.3.A. Uchylony.

XII.1.1.2.4. Rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w związku   
z przesiewaniem stabilizatu w procesie R12 i/lub D13:

Tabela nr 38a.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Odpady i produkty przetwarzania | Masa  Mg/rok 1) | Źródło powstania odpadu |
|  | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) | 5 400 | Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na przesiewaczu |
|  | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady – stabilizat | 8 100 | Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na przesiewaczu |

1. Łączna masa odpadów wytwarzanych w procesach R12 i D13 nie będzie przekraczać 13 500 Mg/rok.

XII.1.1.3. Rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w procesie kompostowania R3:

Tabela nr 39

| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Masa odpadów  Mg/rok \* | Pochodzenie odpadu  (źródło, miejsce wytwarzania) |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |  |
|  | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | 5 100 | Odpady wytwarzane  w procesie kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów  - proces R3 |
|  | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) | 2 400 |  |
|  | ex 02 01 03 | Odpadowa masa roślinna - zużyte wkłady biofiltrów | 1 000 | Odpad wytwarzany  w wyniku wymiany zużytego wkładu z biofiltrów węzła do biologicznego przetwarzania odpadów |
|  | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione  w 19 08 13 | 30 | Odpad wytwarzany w wyniku eksploatacji myjki samochodowej |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | 2 | Odpady wytwarzane  w wyniku procesu przygotowania odpadów kierowanych do procesu kompostowania R3 |

\* Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku kompostowania odpadów w procesie R3 nie może przekroczyć 15 000 Mg/rok.”

XII.1.1.4. Rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w związku   
z przetwarzaniem wstępnym odpadów wielkogabarytowych /demontażem/ rozdrabnianiem:

Tabela nr 40

| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu wytwarzanego  w wyniku procesu przetwarzania | Masa odpadów  Mg/rok 1) | Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania) |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 19 12 02 | Metale żelazne | 2 000 |  |
|  | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | 2 000 | Demontaż/ rozdrabnianie odpadów wielkogabarytowych  o kodzie 20 03 07 |
|  | ex  19 12 12 | Inne odpady w tym zmieszane substancje  i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - balast  z demontażu/rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (m.in. płyty pilśniowe  i wiórowe, resztki drewna zanieczyszczone tworzywem sztucznym, rozdrobnione odpady) | 5 000 |  |

1) Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku wstępnego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych nie może przekroczyć 5 000 Mg/rok.

XII.1.1.5. Rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w związku   
z przetwarzaniem odpadów w procesie biologicznego suszenia:

Tabela nr 40a.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Masa odpadów  Mg/rok \* | Pochodzenie odpadu  (źródło, miejsce wytwarzania) |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |  |
| 1. 1. | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | 8 000 | Odpady wytwarzane  w wyniku prowadzenia procesu D8 -biologicznego suszenia frakcji odpadów wstępnie przetworzonych na linii mechanicznej |

XII.1.1.6. Rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w związku   
z przetwarzaniem odpadów polegającym na przygotowaniu odpadów do ponownego użycia prowadzącym do utraty statusu odpadów:

Tabela nr 40b.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Masa odpadów  Mg/rok | Pochodzenie odpadu  (źródło, miejsce wytwarzania) |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |  |
| 1. . | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)  i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 2,00 | Odpady wytworzone  w wyniku przetwarzania –(sprawdzania i czyszczenia) odpadów kierowanych do ponownego użycia Zużyte ubrania ochronne, szmaty, ścierki, sorbenty czyściwo. |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |  |
| 1. . | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne(w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania  (np. .szmaty, ścierki)i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | 2,00 | Odpady wytworzone  w wyniku przetwarzania –(sprawdzania  i czyszczenia) odpadów kierowanych do ponownego użycia Zużyte ubrania ochronne, szmaty, ścierki, czyściwo, sorbenty zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. detergentami, oleje, rozpuszczalniki, farby) |

XII.1.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia w związku eksploatacją instalacji:

XII.1.2.1. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia w związku   
z eksploatacją instalacji przeznaczonej do składowania odpadów (proces D5):

Tabela nr 41

| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji  do składowania |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |
| 1. 1. | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady zawierają w swoim składzie żelazo  i stal: stop żelaza z węglem. Odpad nieszkodliwy, niebiodegradowalny. Odpad suchy. |
| 1. 2. | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Odpady zawierają w swoim składzie związki organiczne, nieorganiczne, metale (Zn, Ni, Pb). Odpad o dużym stopniu uwodnienia, barwy brunatno-szarej, jednorodny,  o homogenicznej morfologii i gnilnym zapachu. Odpad drażniący, niebiodegradowalny. |
|  |  | Odpady niebezpieczne |  |
| 1. 3. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady zawierają w swoim składzie związki mineralne (mieszanina wyższych węglowodorów), a także domieszki, które w oleju przepracowanym stanowią m.in. związki różnych metali (Ba Zn, Ca, Mg, Pb, Cd, V, Cu,  i innych), związki fosforu, siarki, arsenu powstające  z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia  i rozkładu. Odpad posiada właściwości: H3-B „łatwopalne”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”. |
| 1. 4. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do  16 02 12 | Odpady zawierają w swoim składzie mieszaninę różnych metali i stopów, głównie metali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe), gumy, papieru, ebonitu, drewna. Zawierają również pewne ilości metali szlachetnych (srebro, złoto, pallad, rod, platyna), a także wiele substancji niebezpiecznych takich jak metale ciężkie, szczególnie rtęć, kadm, ołów, chrom (VI). Duży udział stanowią również tworzywa sztuczne, takie jak: polistyren PS, kopolimery ABS, poliamid PA, polichlorek winylu PCV, polietylen PE, polipropylen PP, tworzywa termoutwardzalne TU. Odpady posiadają właściwości: H3-B „łatwopalne”,  H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”. |
| 1. 5. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady zawierają w swoim składzie [ogniwa galwaniczn](http://pl.wikipedia.org/wiki/Ogniwo_galwaniczne)e zbudowane z elektrody [ołowiowej](http://pl.wikipedia.org/wiki/Ołów), elektrody z [tlenku ołowiu](http://pl.wikipedia.org/wiki/Ditlenek_ołowiu) (PbO2) oraz ok. 37 % roztworu wodnego [kwasu siarkowego](http://pl.wikipedia.org/wiki/Kwas_siarkowy), spełniającego funkcję [elektrolitu](http://pl.wikipedia.org/wiki/Elektrolit). Odpady posiadają właściwości: tj.: H5 „szkodliwe”, H7 „rakotwórcze”,  H8 „żrące”, H11 „mutagenne”. |

XII.1.2.2.1. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia w związku   
z przetwarzaniem odpadów w węźle do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów oraz demontażu/rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (proces R12):

Tabela nr 42

| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją węzła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |
| 1. | 10 01 01 | Żużle, popioły paleniskowe  i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych  w 10 01 04) | Odpady zawierają w swoim składzie tlenki krzemu, glinu  i żelaza, pierwiastki śladowe, niewielki udział spalonego węgla w postaci koksów. Odpad złożony z ziaren  o nieregularnym kształcie, strukturze w przewadze porowatej i szklistej, barwy ciemnoszarej. Wykazuje uziarnienie charakterystyczne dla frakcji żwirowych i piaskowych, przy czym w zakresie uziarnienia < 2 mm zawiera się do 75% masy żużla. Posiada ustabilizowany skład chemiczny i nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska. |
| 2. | 15 01 01 | Opakowania z papieru  i tektury | Odpady zawierają w swoim składzie włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: ([kaolin](http://pl.wikipedia.org/wiki/Kaolin), [talk](http://pl.wikipedia.org/wiki/Talk), [gips](http://pl.wikipedia.org/wiki/Gips), [kreda](http://pl.wikipedia.org/wiki/Kreda_(skała))) niekiedy substancje chemiczne typu [hydrosulfit](http://pl.wikipedia.org/wiki/Ditionian(III)_sodu) oraz barwniki. Odpad palny, biodegradowalny. Odpad suchy,  w postaci papieru, torebek, kartonów itp. |
| 3. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się z [polimerów syntetycznych](http://pl.wikipedia.org/wiki/Polimery_syntetyczne) (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Odpad suchy, w postaci opakowań typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Odpad palny. |
| 4. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę  i chemicelulozy, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad suchy,  w postaci palet, skrzyń itp. Odpad palny, biodegradowalny. |
| 5. | 15 01 04 | Opakowania z metali | Odpady zawierają w swoim składzie: stopy żelaza, aluminium, miedzi. Odpad suchy, w postaci puszek, skrzynek itp. Odpad podlega utlenianiu. Odpad  nie biodegradowalny. |
| 6. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne. Odpad suchy, w postaci kartonów uzupełnionych folią aluminiową lub tworzywami sztucznymi. Odpad palny. |
| 7. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. [węglan sodu](http://pl.wikipedia.org/wiki/Węglan_sodu) (Na2CO3) i [węglan wapnia](http://pl.wikipedia.org/wiki/Węglan_wapnia) (CaCO3), topniki: [tlenek boru](http://pl.wikipedia.org/wiki/Tlenek_boru(III)) (B2O3) i [tlenek ołowiu (II)](http://pl.wikipedia.org/wiki/Tlenek_ołowiu(II)) (PbO), pigmenty. Odpad suchy, w postaci butelek, słoików, itp. Odpad nieszkodliwy, nie biodegradowalny. |
| 8. | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | Odpady zawierają w swoim składzie: tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak [polimery syntetyczn](http://pl.wikipedia.org/wiki/Polimery_syntetyczne)e (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące np. nylon, akryl, poliester, bawełna, len, wełna, wiskoza. Odpad suchy,  w postaci worków i taśm. Odpad palny, nieszkodliwy, biodegradowalny w przypadku włókien naturalnych  i nie biodegradowalny w przypadku włókien sztucznych. |
| 9. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak [polimery syntetyczn](http://pl.wikipedia.org/wiki/Polimery_syntetyczne)e (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące np. nylon, akryl, poliester, bawełna, len, wełna, wiskoza. Odpad w postaci tkanin, w tym zabrudzonej substancjami innymi niż niebezpieczne odzieży roboczej. Odpad palny, nieszkodliwy, biodegradowalny w przypadku włókien naturalnych  i nie biodegradowalny w przypadku włókien sztucznych. |
| 10. | 16 01 03 | Zużyte opony | Odpady zawierają w swoim składzie ok. 30 związków chemicznych (kauczuki, poliestrowe tkaniny kordowe, sadze, substancje olejowe, druty stalowe, włókna tekstylne i środki pomocnicze). Odpad suchy, w postaci zużytych bądź uszkodzonych opon samochodowych, rowerowych.  Odpad palny, nie biodegradowalny. |
| 11. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 13 | Odpady zawierają w swoim składzie mieszaninę różnych metali i stopów, głównie metali, aluminium  i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe,  strontowe), gumy, papieru, ebonitu, drewna. Występują również pewne ilości metali szlachetnych (srebro, złoto, pallad, rod, platyna), a także wiele substancji niebezpiecznych takich jak metale ciężkie, szczególnie rtęć, kadm, ołów, chrom (VI). Duży udział stanowią również tworzywa sztuczne, takie jak: polistyren PS, kopolimery ABS, poliamid PA, polichlorek winylu PCV, polietylen PE, polipropylen PP, tworzywa termoutwardzalne TU. Odpad suchy, w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i ich elementów (silniki, cewki, kondensatory) oraz urządzenia elektryczne (wkrętarki, lutownice, maszyny do pisania zabawki elektryczne itp.). Odpad niepalny, nie biodegradowalny. |
| 12. | ex 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione  w 16 02 15 (elementy usunięte  z urządzeń, np. tonery, kartridże) |  |
| 13. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne  (z wyłączeniem 16 06 03) | Odpady zawierają w swoim składzie związki ołowiu, niklu, kadmu, żelaza, cynku, manganu, litu, węgla. Jako elektrolit stosowany jest roztwór kwasu siarkowego, wodorotlenku potasu. Odpad suchy, w postaci baterii typu paluszki, czy też  o innym typowym kształcie, określanych przez producenta jako nieszkodliwe dla środowiska.  Odpad nie biodegradowalny. |
| 14. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory |  |
| 15. | 16 80 01 | Magnetyczne i optyczne nośniki informacji | Odpady zawierają w swoim składzie tworzywa sztuczne, barwione polimery pokryte warstwą materiału magnetycznego, zawierają także elementy wykonane ze stopu aluminium. Odpad nieszkodliwy, nie biodegradowalny. |
| 16. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | Odpady zawierają w swoim składzie miedź, brąz, mosiądz, stopy miedzi z cyną, cynkiem w stężeniu co najmniej 2%. Odpad nieszkodliwy, nie biodegradowalny. Odpad suchy. |
| 17. | 17 04 02 | Aluminium | Odpady zawierają w swoim składzie aluminium: stop aluminium i różnych pierwiastków jako dodatków ulepszających jego własności, głównie Cu, Si, Mg, Zn. Odpad nieszkodliwy, nie biodegradowalny. Odpad suchy. |
| 18. | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady zawierają w swoim składzie żelazo  i stal: stop żelaza z węglem. Odpad nieszkodliwy,  nie biodegradowalny. Odpad suchy. |
| 19. | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Odpady zawierają w swoim składzie związki organiczne, nieorganiczne, metale (Zn, Ni, Pb w ilościach śladowych. Odpad o dużym stopniu uwodnienia, barwy brunatno-szarej, jednorodny, o homogenicznej morfologii i gnilnym zapachu. Odpad drażniący, nie biodegradowalny. |
| 20. | 19 12 01 | Papier i tektura | Odpady zawierają w swoim składzie włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: ([kaolin](http://pl.wikipedia.org/wiki/Kaolin), [talk](http://pl.wikipedia.org/wiki/Talk), [gips](http://pl.wikipedia.org/wiki/Gips), [kreda](http://pl.wikipedia.org/wiki/Kreda_(skała))) niekiedy substancje chemiczne typu [hydrosulfit](http://pl.wikipedia.org/wiki/Ditionian(III)_sodu) oraz barwniki. Odpad palny, biodegradowalny, suchy. |
| 21. | 19 12 02 | Metale żelazne | Odpady zawierają w swoim składzie głównie stopy żelaza. Odpad suchy, nieszkodliwy, nie biodegradowalny. |
| 22. | 19 12 03 | Metale nieżelazne | Odpady zawierają w swoim składzie głównie stopy aluminium. Odpad suchy, nieszkodliwy, nie biodegradowalny. |
| 23. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się [polimerów syntetycznych](http://pl.wikipedia.org/wiki/Polimery_syntetyczne) (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Opakowania typu PET, PE-HD, PVC,  PE-LD, PP i PS. Guma – [elastomer](http://pl.wikipedia.org/wiki/Elastomery) zbudowany  z alifatycznych łańcuchów [polimerowych](http://pl.wikipedia.org/wiki/Polimery) (np. [poliolefin](http://pl.wikipedia.org/wiki/Poliolefiny)). Odpad suchy, w postaci gotowych wyrobów z tworzyw sztucznych (naczynia, zabawki, elementy narzędzi ręcznych, meble, itp.).Odpad palny, nieszkodliwy,  nie biodegradowalny. |
| 24. | 19 12 05 | Szkło | Odpady zawierają w swoim składzie [piasek](http://pl.wikipedia.org/wiki/Piasek) kwarcowy oraz dodatki tj. [węglan sodu](http://pl.wikipedia.org/wiki/Węglan_sodu) (Na2CO3) i [węglan wapnia](http://pl.wikipedia.org/wiki/Węglan_wapnia) (CaCO3), topniki: [tlenek boru](http://pl.wikipedia.org/wiki/Tlenek_boru(III)) (B2O3) i [tlenek ołowiu(II)](http://pl.wikipedia.org/wiki/Tlenek_ołowiu(II)) (PbO), pigmenty. Odpad suchy, niepalny, w postaci butelek, słoików, itp Odpad nieszkodliwy, nie biodegradowalny. |
| 25. | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione  w 19 12 06 | Odpady zawierają w swoim składzie celuloze, ligninę  i chemicelulozy, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad suchy,  w postaci w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych. Odpad palny, nieszkodliwy, nie biodegradowalny. |
| 26. | 19 12 08 | Tekstylia | Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak [polimery syntetyczn](http://pl.wikipedia.org/wiki/Polimery_syntetyczne)e (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Odpad suchy,  w postaci płócien, obrusów, przykryć, myjek itp. Odpad palny, nieszkodliwy, biodegradowalny w przypadku włókien naturalnych i nie biodegradowalny w przypadku włókien sztucznych. |
| 27. | 19 12 10 | Odpady palne  (paliwo alternatywne) | Odpady zawierają w swoim składzie związki organiczne  i nieorganiczne, powstające w wyniku przesortowania odpadów powstałych w wyniku biosuszenia. |
| 28. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 – Frakcja 0 – 60/80 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych | Odpady zawierają w swoim składzie związki organiczne  i nieorganiczne np. tworzywa sztuczne, folię, papier, tekstylia, szkło, drewno, Odpad stały wielobarwny  o nieprzyjemnym zapachu. Odpad może mieć właściwości ekotoksyczne. |
| 29. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja 0 – 60/80 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych | Odpady zawierają w swoim składzie związki organiczne  i nieorganiczne np. tworzywa sztuczne, folię, papier, tekstylia, szkło, drewno, Odpad stały wielobarwny  o nieprzyjemnym zapachu. Odpad  może mieć właściwości ekotoksyczne. |
| 30. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 – Frakcja wytworzona  w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – tzw. balast | Odpady zawierają w swoim składzie polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, celulozę, piasek, tekstylia naturalne i sztuczne, kompozyty, stopy żelaza, aluminium, miedzi itp. Odpad stały wielobarwny o nieprzyjemnym zapachu, zawierający tworzywa sztuczne, folię, papier, tekstylia, szkło, drewno. Odpady mogą mieć właściwości ekotoksyczne. |
| 31. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 – Frakcja wytworzona  w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. balast | Odpad o zróżnicowanym składzie chemicznym, zawierający związki organiczne i nieorganiczne, m.in. znaczne ilości tworzyw sztucznych, folię, papier, tekstylia, szkło, drewno. Odpad stały wielobarwny o nieprzyjemnym zapachu.  Odpad drażniący. |
| 32. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 – Frakcja  >60/80 – 340 mm i >340 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych  – tzw. preRDF | Odpady zawierają w swoim składzie polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne, celulozę, piasek, tekstylia naturalne i sztuczne, kompozyty, stopy żelaza, aluminium, miedzi itp. Odpad stały wielobarwny o nieprzyjemnym zapachu, zawierający tworzywa sztuczne, folię, papier, tekstylia, szkło, drewno. Odpady mogą mieć właściwości ekotoksyczne. |
| 33. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja >60/80 – 340 mm  i >340 mm wytworzona  w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. preRDF | Odpad o zróżnicowanym składzie chemicznym, zawierający związki organiczne i nieorganiczne, m.in. znaczne ilości tworzyw sztucznych, folię, papier, tekstylia, szkło, drewno. Odpad stały wielobarwny o nieprzyjemnym zapachu.  Odpad drażniący. |
| 34. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 – Frakcja wytworzona  w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. balast  w wyniku technologicznie uzasadnionego połączenia frakcji podsitowej 0-60/80 mm z frakcją >60/80-340 | Odpad o zróżnicowanym składzie chemicznym, zawierający związki organiczne i nieorganiczne, m.in. znaczne ilości tworzyw sztucznych, folię, papier, tekstylia, szkło, drewno. Odpad stały wielobarwny o nieprzyjemnym zapachu.  Odpad drażniący. |
| 35. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 –  Frakcja nadsitowa  >60/80 – 340 mm i >340 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. preRDF w wyniku technologicznie uzasadnionego połączenia  frakcji podsitowej 0-60/80 mm  z frakcją >60/80-340 | Odpad o zróżnicowanym składzie chemicznym, zawierający związki organiczne i nieorganiczne, m.in. znaczne ilości tworzyw sztucznych, folię, papier, tekstylia, szkło, drewno. Odpad stały wielobarwny o nieprzyjemnym zapachu.  Odpad drażniący. |
| 36. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie demontażu /rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych | Odpady zawierają w swoim składzie masę celulozowa, wypełniacze organiczne i nieorganiczne (kaolin, talk, kreda); różnego rodzaju mieszanki kauczukowe lub syntetyczne poliolefiny poddane wulkanizacji, wypełniacze, przeciwutleniacze; stopy żelaza, aluminium, miedzi; nylon, akryl, poliester, bawełna, len, wełna, wiskoza, żywice; krzemionka. Odpad palny, nieszkodliwy. |
| 37. | 20 03 06 | Odpady ze studzienek kanalizacyjnych | Odpady wytwarzane w związku z oczyszczaniem studzienek kanalizacyjnych na terenie ZUO |
| 38. | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | Odpady zawierają w swoim składzie masę celulozowa, wypełniacze organiczne i nieorganiczne (kaolin, talk, kreda); różnego rodzaju mieszanki kauczukowe lub syntetyczne poliolefiny poddane wulkanizacji, wypełniacze, przeciwutleniacze; stopy żelaza, aluminium, miedzi; nylon, akryl, poliester, bawełna, len, wełna, wiskoza, żywice; krzemionka. Odpady stanowią elementy wyposażenia mieszkań (np. meble, wykładziny, materace) Odpad palny, nieszkodliwy. |
| 39. | 20 01 99 | Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny | Odpady zawieraja w swoim składzie pyły lotne (drobne cząstki pyłów organicznych i nieorganicznych, tlenki krzemu, glinu i żelaza, pierwiastki śladowe, niewielki udział spalonego węgla w postaci koksów. Odpad złożony  z ziaren o nieregularnym kształcie, strukturze  w przewadze porowatej i szklistej, barwy ciemnoszarej. Odpad niepalny |
|  |  | Odpady niebezpieczne |  |
| 40. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady zawierają w swoim składzie związki mineralne (mieszanina wyższych węglowodorów), a także domieszki, które w oleju przepracowanym stanowią m.in. związki różnych metali (Ba Zn, Ca, Mg, Pb, Cd, V, Cu, i innych), związki fosforu, siarki, arsenu powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu. Odpad posiada właściwości: H3-B „łatwopalne”, H5 „szkodliwe”,  H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”. |
| 41. | 13 05 08\* | Mieszanina odpadów  z piaskowników  i z odwadniania olejów  w separatorach | Odpady zawierają w swoim składzie ziarniste zanieczyszczenia mineralne, głównie piasek oraz grube zawiesiny z domieszką olejów i smarów pochodzenia organicznego lub nieorganicznego, możliwe inne zanieczyszczenia w postaci odpadów  z tworzyw sztucznych (filtry papierosów, fragmenty roślinności, ziemia). Odpad stanowi głównie zanieczyszczony piasek. Odpad posiada właściwości: H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”. |
| 42. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Odpady zawierają w swoim składzie tworzywa sztuczne zanieczyszczone mieszaniną węglowodorów aromatycznych, polimerów, nieorganicznymi i organicznymi kwasami, solami, zasadami. Odpady opakowaniowe zanieczyszczone np. niebezpiecznymi substancjami Odpad posiada właściwości: H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”,  H14 „ekotoksyczne”. |
| 43. | 15 01 11\* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Odpady zawierają w swoim składzie opakowania wykonane z metali lub tworzyw sztucznych, posiadające niewielkie ilości substancji niebezpiecznych np. farb, olejów, substancji chemicznych, nie zawierają azbestu.  Odpad posiada właściwości: H5 „szkodliwe”,  H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”. |
| 44. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne  (w tym filtry olejowe nieujęte  w innych grupach), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne  i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne zanieczyszczone olejami mineralnymi i syntetycznymi. Możliwe również sorbenty w postaci tworzyw sztucznych lub węgla aktywnego. Odpady posiadają właściwości: H3-B „łatwopalne”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”,  H14 „ekotoksyczne”. |
| 45. | 16 02 11\* | Urządzenia zawierające freony HCFC, HFC | Odpady zawierają w swoim składzie mieszaniny rożnych metali i stopów, głownie metali, aluminium  i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe), gumy, papieru, ebonitu, drewna. Zawierają również pewne ilości metali szlachetnych (srebro, złoto, pallad, rod, platyna), a także wiele substancji niebezpiecznych takich jak metale ciężkie, szczególnie rtęć, kadm, ołów, chrom (VI). Duży udział stanowią również tworzywa sztuczne, takie jak: polistyren PS, kopolimery ABS, poliamid PA, polichlorek winylu PCV, polietylen PE, polipropylen PP, tworzywa termoutwardzalne TU. Odpady posiadają właściwości: H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”,  H14 „ekotoksyczne”. |
| 46. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne  niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 12 |  |
| 47. | 16 02 15\* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń | Odpady zawierają w swoim składzie mieszaninę różnych metali i stopów, głównie metali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe), gumy, papieru, ebonitu, drewna. Występują również pewne ilości metali szlachetnych (srebro, złoto, pallad, rod, platyna), a także wiele substancji niebezpiecznych takich jak metale ciężkie, szczególnie rtęć, kadm, ołów, chrom (VI). Duży udział stanowią również tworzywa sztuczne, takie jak: polistyren PS, kopolimery ABS, poliamid PA, polichlorek winylu PCV, polietylen PE, polipropylen PP, tworzywa termoutwardzalne TU. Odpady posiadają właściwości: H3-B „łatwopalne”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”. |
| 48. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady zawierają w swoim składzie [ogniwa galwaniczn](http://pl.wikipedia.org/wiki/Ogniwo_galwaniczne)e zbudowane z elektrody [ołowiowej](http://pl.wikipedia.org/wiki/Ołów), elektrody z [tlenku ołowiu](http://pl.wikipedia.org/wiki/Ditlenek_ołowiu) (PbO2) oraz ok. 37 % roztworu wodnego [kwasu siarkowego](http://pl.wikipedia.org/wiki/Kwas_siarkowy), spełniającego funkcję [elektrolitu](http://pl.wikipedia.org/wiki/Elektrolit). Odpady posiadają właściwości: tj.: H5 „szkodliwe”, H7 „rakotwórcze”,  H8 „żrące”, H11 „mutagenne”, H14 „ekotoksyczne”, |
| 49. | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe | Odpady zawierają w swoim składzie związki ołowiu, niklu, kadmu, żelaza, cynku, manganu, litu, węgla. Jako elektrolit stosowany jest roztwór kwasu siarkowego, wodorotlenku potasu. Odpady posiadają właściwości: tj.: H5 „szkodliwe”, H7 „rakotwórcze”, H8 „żrące”, H11 „mutagenne”,  H14 „ekotoksyczne”, |
| 50. | 16 06 03\* | Baterie zawierające rtęć | Odpady zawierają w swoim składzie związki rtęci, cynku. Odpady posiadają właściwości: tj.:  H5 „szkodliwe”, H7 „rakotwórcze”, H8 „żrące”,  H11 „mutagenne”, H14 „ekotoksyczne”. |
| 51. | 19 12 11\* | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne | Odpady zawierają w swoim składzie substancje organiczne  i nieorganiczne, zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, np. farbami, olejami, rozpuszczalnikami  o zróżnicowanym składzie chemicznym. Odpad stały wielobarwny o nieprzyjemnym zapachu, zawierający tworzywa sztuczne, folię, papier, tekstylia, szkło, drewno. Odpady posiadają właściwości: tj.: H5 „szkodliwe”,  H8 „żrące”, H11 „mutagenne”, H14 „ekotoksyczne”. |

XII.1.2.2.2. Uchylony.

XII.1.2.2.3. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z biologicznym przetwarzaniem odpadów (proces D8):

Tabela nr 44

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z biologicznym przetwarzaniem odpadów |
|  | 19 05 99 | Inne nie wymienione odpady (stabilizat) spełniający wymagania określone w pkt. II.3.3.4.1.2.2.  niniejszej decyzji. | Odpady zawierają w swoim składzie celulozę,  (C, N, P, H), PCV, szkło, kamienie, gruz. Odpady sypkie, barwy ciemnobrunatnej o słabo wyczuwalnym zapachu, zawierający znaczne ilości zanieczyszczeń.  Odpady niepalne. |
|  | ex 02 01 03 | Odpadowa masa roślinna - zużyte wkłady biofiltrów | Odpady zawierają w swoim składzie   zmineralizowaną materię organiczną, celulozę  (C,N,P,H). Odpady stałe o ziemistym zapachu  i brunatnej barwie. Odpad biodegradowalny. |
|  | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Odpady zawierają w swoim składzie związki  organiczne, nieorganiczne, metale (Zn, Ni, Pb  w ilościach śladowych. Odpad o dużym stopniu  uwodnienia, barwy brunatno-szarej, jednorodny,  o homogenicznej morfologii i gnilnym zapachu.   Odpad drażniący, nie biodegradowalny. |

XII.1.2.2.4. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z przetwarzaniem odpadów o kodzie 19 05 99 - stabilizatu (proces R12 i/lub D13):

Tabela nr 45

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z przesiewaniem stabilizatu |
|  | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz | Odpady zawierają w swoim składzie celulozę,  (C, N, P, H), krzem, żelazo, aluminium, polimery oraz ustabilizowaną materię organiczną. Odpady wielobarwne  o ziemistym zapachu. Odpady niepalne, stałe. |
|  | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady  – stabilizat | Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, krzem, żelazo, aluminium, polimery oraz ustabilizowaną materię organiczną. Odpad wielobarwny o ziemistym zapachu. Odpady niepalne, stałe. |

XII.1.2.2.5. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia w związku z kompostowaniem odpadów (proces R3):

Tabela nr 46

| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z przetwarzaniem  bioodpadów i odpadów ulegających biodegradacji |
| --- | --- | --- | --- |
|  | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych  i podobnych | Odpady zawierają w swoim składzie celulozę,  (C, N, P, H), PE, PP, PCV, szkło, kamienie, gruz.  W skład frakcji wchodzą; drobne folie, styropian, szkło, kamienie, drobne przedmioty z tworzywa sztucznego  i metalu. Odpad stały, wielobarwny, o nieprzyjemnym zapachu, Odpady niepalne, stałe. |
|  | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) | Odpad wytwarzany w wyniku przesiania Odpady zawierają  w swoim składzie celulozę, (C, N, P, H), krzem, żelazo, aluminium, polimery oraz ustabilizowaną materię organiczną. Odpady o brunatnej barwie, ziemistym zapachu. Odpady niepalne, stałe. Odpad biodegradowalny. |
|  | ex 02 01 03 | Odpadowa masa roślinna - zużyte wkłady biofiltrów | Odpady zawierają w swoim składzie zmineralizowaną materię organiczną, celulozę (C,N,P,H). Odpady stałe  o ziemistym zapachu i brunatnej barwie.  Odpad biodegradowalny. |
|  | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Odpady zawierają w swoim składzie związki organiczne, nieorganiczne, metale (Zn, Ni, Pb w ilościach śladowych. Odpad o dużym stopniu uwodnienia, barwy brunatno-szarej, jednorodny, o homogenicznej morfologii i gnilnym zapachu.  Odpad drażniący, nie biodegradowalny. |
|  | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Odpady zawierające w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych  polimerów naturalnych oraz dodatków  modyfikujących. Odpad w postaci opakowań  typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS.  Odpad drażniący. |

XII.1.2.2.6. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia w związku z biologicznym suszeniem odpadów (proces D8):

Tabela nr 46a.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z biologicznym suszeniem odpadów |
| 1. | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych  i podobnych | Odpady komunalne i podobne do komunalnych  o obniżonej masie i zawartości wilgoci oraz  o zwiększonej kaloryczności w wyniku biosuszenia.  W skład odpadów wchodzą związki organiczne (odpady „bio”, drewno, papier i tektura oraz nieorganiczne, jak tlenki, siarczki, metale, tworzywa sztuczne, szkło. |

XII.1.2.3. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z przetwarzaniem wstępnym demontażem/rozdrabnianiem odpadów wielkogabarytowych:

Tabela nr 47

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z demontażem odpadów |
|  | 19 12 02 | Metale żelazne | Odpady zawierają w swoim składzie głównie stopy żelaza. Odpad suchy, nieszkodliwy, nie biodegradowalny. |
|  | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | Odpady zawierają w swoim składzie celuloze, ligninę  i chemi- celulozy, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad suchy,  w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych. Odpad palny, nieszkodliwy, biodegradowalny. |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady w tym zmieszane substancje  i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 -  z demontażu odpadów wielkogabarytowych – pozostałość  z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych (m.in. płyty pilśniowe, resztki drewna zanieczyszczone tworzywem sztucznym) | Odpady zawierają w swoim składzie związki organiczne głównie celulozę, ligninę, hemicelulozy oraz żywice, garbniki, olejki eteryczne oraz syntetyczne polimery np. poliamidy, poliwęglany, poliuretany, polialdehydy; Odpad palny,  w części biodegradowalny. |

XII.1.2.4. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z przetwarzaniem odpadów polegającym na przygotowaniu odpadów do ponownego użycia prowadzącym do utraty statusu odpadów:

Tabela nr 47a.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych  w związku z przygotowaniem odpadów do ponownego użycia |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |
| 1. 1. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania  (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione  w 15 02 02 | Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego  i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak [polimery syntetyczn](http://pl.wikipedia.org/wiki/Polimery_syntetyczne)e (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące np. nylon, akryl, poliester, bawełna, len, wełna, wiskoza. Odpad w postaci tkanin, w tym zabrudzonej substancjami innymi niż niebezpieczne odzieży roboczej. Odpad palny, nieszkodliwy, biodegradowalny w przypadku włókien naturalnych  i nie biodegradowalny w przypadku włókien sztucznych. |
|  |  | Odpady niebezpieczne |  |
|  | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne(w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania  (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB | Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne zanieczyszczone olejami mineralnymi  i syntetycznymi. Możliwe również sorbenty  w postaci tworzyw sztucznych lub węgla aktywnego. Odpady posiadają właściwości: H3-B „łatwopalne”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”. |

#### XII.2. Emisja gazów, pyłów i odorów wprowadzanych do powietrza z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

XII.2.1. Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów lub ich ograniczania (Bat 14, Bat 39):

* minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych poprzez prowadzenie wszystkich etapów przetwarzania odpadów od momentu przyjęcia odpadów na instalację aż do wytworzenia gotowego produktu   
  w urządzeniach zamkniętych (Bat 14a),
* ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenia i przetwarzanie emisji rozproszonych poprzez przechowywanie, obróbkę i przetwarzanie odpadów, które mogą generować emisje rozproszone w urządzeniach (budynkach) zamkniętych, utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w urządzeniach (budynkach) zamkniętych oraz gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji (Bat 14d),
* segregacja strumieni gazów odlotowych (Bat 39a),
* recyrkulacja gazów odlotowych(Bat 39b),
* dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności (Bat 14b),
* zapobieganie korozji poprzez dobór odpowiednich materiałów budowlanych oraz stosowanie powłok ochronnych (Bat 14c),
* obsługa techniczna instalacji obejmująca regularne wymiany urządzeń i sprzętu oraz systematyczne kontrole (Bat 14f),
* regularne czyszczenie terenu, na którym są przetwarzane i magazynowane odpady (Bat 14g).

XII.2.2. Zastosowane techniki w celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub ich ograniczania oraz poprawienia ogólnej efektywności środowiskowej   
(Bat 12, Bat 13, Bat 33):

* opracowanie i wdrożenie programu zarządzania odorami stanowiącego część systemu zarządzania środowiskowego EMS (Bat 1, Bat 12),
* prowadzenie selekcji odpadów dostarczonych do przetworzenia poprzez stosowanie procedur poprzedzających odbiór i sortowanie dostarczonych odpadów (Bat 33),
* minimalizowanie czasu magazynowania (Bat 13a),
* optymalizacja przetwarzania tlenowego (Bat 13c),
* monitorowanie poszczególnych etapów procesu w celu osiągnięcia wymaganych parametrów.

XII.2.3. Wykaz strumieni gazów odlotowych z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów w celu ograniczania emisji do powietrza, jako cześć systemu EMS (Bat 1, Bat 3):

XII.2.3.1. Z węzła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - wszystkich etapów procesu mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów (miejsc rozładunku odpadów, miejsc magazynowania odpadów i sortowania) – gazy odlotowe ujmowane będą i odprowadzane poprzez system odpylania i neutralizacji, wyposażony w dwa emitory ozn. E15- E16.

XII.2.3.2. Z węzła do biologicznego przetwarzania odpadów (proces stabilizacji tlenowej, biologiczne suszenie i kompostowanie odpadów):

1. Kompostownia - moduł przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych  
   w systemie 22 bioreaktorów żelbetowych – gazy odlotowe będą ujmowane   
   i odprowadzane do układu redukcji emisji złożonego z płuczki wodnej (oczyszczanie na mokro) i filtra biologicznego zamkniętego, wyposażonego   
   w emitor ozn. B1,
2. System kontenerowy – gazy odlotowe będą ujmowane i odprowadzane poprzez biofiltry typu zamkniętego (szt. 3) wyposażone w emitory ozn. E26 - E28.

XII.2.4. Rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza   
z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

XII.2.4.1. Z węzła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - zgodnie   
z tabelą nr 48.:

Tabela nr 48. Poziomy emisji, w tym powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL):

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Emitor | Rodzaj substancji zanieczyszczających | Dopuszczalna wielkość emisji |  |
|  |  |  | [mg/Nm3]  1),2) | [kg/h] |
| 1. |  | pył ogółem | 5 | - |
| 2. | E15 | całkowite LZO | 40 | - |
| 3. |  | amoniak | - | 0,82 |
| 4. |  | siarkowodór | - | 0,041 |
| 5. |  | pył ogółem | 5 | - |
| 6. | E16 | całkowite LZO | 40 | - |
| 7. |  | amoniak | - | 0,41 |
| 8. |  | siarkowodór | - | 0,0205 |

1. *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 (Bat 34).*
2. *Poziomy emisji odnoszą się do stężeń wyemitowanej substancji w warunkach znormalizowanych: w suchym gazie   
   o temperaturze 273,15K i pod ciśnieniem 101,3k Pa, bez korekty pod względem zawartości tlenu oraz wyrażonych   
   w µg/Nm lub mg/Nm.*

*Wartości BAT-AEl odnoszą się do średniej wartości uzyskanej na podstawie trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwa   
 co najmniej 30 minut (pomiar okresowy).*

XII.2.4.2. Z węzła do biologicznego przetwarzania odpadów, w tym procesu stabilizacji tlenowej, biologicznego suszenia i kompostowania - zgodnie z tabelą nr 49:

Tabela nr 49. Poziomy emisji, w tym powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami   
(BAT-AEL):

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Emitor | Rodzaj substancji zanieczyszczających | Dopuszczalna wielkość emisji |  |
|  |  |  | [mg/Nm3]  1),2) | [kg/h] |
|  |  | pył ogółem | 1,5 | - |
|  | B1 | amoniak | 17 | - |
| 1. |  | całkowite LZO | 40 | - |
|  |  | stężenie odorów | - | 1 000 |
|  |  | pył ogółem | 5 | - |
| 2. | E26 | amoniak | 20 | - |
|  |  | całkowite LZO | 40 | - |
|  |  | stężenie odorów | - | 1 000 |
|  |  | pył ogółem | 5 | - |
| 3. | E27 | amoniak | 20 | - |
|  |  | całkowite LZO | 40 | - |
|  |  | stężenie odorów | - | 1 000 |
|  |  | pył ogółem | 5 | - |
| 4. | E28 | amoniak | 20 | - |
|  |  | całkowite LZO | 40 | - |
|  |  | stężenie odorów | - | 1 000 |

* 1. *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 (Bat 34).*
  2. *Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) odnoszą się do stężeń* *wyemitowanej substancji w warunkach znormalizowanych: w suchym gazie o temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3k Pa, bez korekty pod względem zawartości tlenu oraz wyrażonych w µg/Nm lub mg/Nm.*

*Wartości BAT-AEl odnoszą się do średniej wartości uzyskanej na podstawie trzech kolejnych pomiarów, z których każdy   
 trwa co najmniej 30 minut (pomiar okresowy).*

XII.2.5. Maksymalna dopuszczalna łączna emisja roczna z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów (MBP) - zgodnie z tabelą nr 50.:

Tabela nr 50. Poziomy emisji, w tym powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami   
(BAT-AEL):

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Lp. | Rodzaj substancji zanieczyszczających | Dopuszczalna wielkość emisji  [Mg/rok] |
|  | pył ogółem | 3,4910 |
|  | całkowite LZO | 36,574 |
|  | amoniak | 23,454 |
|  | siarkowodór | 0,77742 |

#### XII.3. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji: do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

XII.3.1. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do:

1. **terenów zabudowy jednorodzinnej, zlokalizowanych poza granicami instalacji, w kierunku południowym w odległości ok. 250 m od granicy terenu instalacji,   
   w zależności od pory doby wynosił będzie:**

* **dla pory dnia ( w godzinach od 6,00 do 22,00).........50 dB(A),**
* **dla pory nocy (w godzinach od 22,00 do 6,00)..........40 dB (A).**

1. **terenów zabudowy wielorodzinnej, zlokalizowanych poza granicami instalacji, w kierunku północno-zachodnim w odległości ok. 50 m od granicy terenu instalacji, w zależności od pory doby wynosił będzie:**

* **dla pory dnia ( w godzinach od 6,00 do 22,00).........55 dB(A),**
* **dla pory nocy (w godzinach od 22,00 do 6,00)...... ..45 dB (A).**

XII.3.2. Czas pracy źródeł: pora dzienna i nocna.

#### XII.4. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji

XII.4.1. Składowisko odpadów:

XII.4.1. Ilość odcieków odprowadzanych ze składowiska odpadów, w tym wód   
z drenażu geologiczno - sygnalizacyjnego (ścieków drenażowych) będzie wynosić:

Qmax d = 150 m3/dobę - w okresie bezdeszczowym

Qmax d  = 1 800 m3/dobę - w okresie deszczowym

XII.4.1.2. Ilość ścieków z automatycznych, ciśnieniowych myjek kół i podwozi pojazdów gromadzonych w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku wywożonych do podczyszczalni odcieków będzie wynosić:

Qmax d = 4,5 m3/d dla każdego urządzenia

XII.4.1.3. Stężenia zanieczyszczeń w odciekach odprowadzanych ze składowiska,   
w tym: wód z drenażu geologiczno – sygnalizacyjnego i ściekach z myjek ciśnieniowych kół i podwozi pojazdów nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli nr 51

Tabela nr 51

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Oznaczenie | Jednostka | Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń  w ściekach |
|  | Ołów | mgPb/l | 1,0 |
|  | Kadm | mgCd/l | 0,4 |
|  | Miedź | mgCu/l | 1,0 |
|  | Rtęć | mgHg/l | 0,1 |
|  | Chrom+6 | mgCr+6/l | 0,2 |
|  | Chrom ogólny | Mg Cr/l | 1,0 |
|  | Cynk | mgZn/l | 5,0 |
|  | Nikiel | mgNi/l | 1,0 |
|  | azot amonowy | mgNNH4/l | 300,0 |
|  | Fosfor ogólny | mgP/l | 12,0 |
|  | Odczyn (pH) |  | 6,5 – 9,5 |

XII.4.1.4. Wody deszczowe i wody infiltracyjne z terenu składowiska odpadów odprowadzane z powierzchni składowiska wprowadzane wylotem urządzeń kanalizacyjnych RW1 poprzez rowy opaskowe otwarte do rowu melioracji Olszyny   
nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości:

* zawiesiny ogólne - 100 mg/dm3 i poniżej,
* węglowodory ropopochodne - 15 mg/dm3 i poniżej.

XII.4.2. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

XII.4.2.1. Zastosowane techniki w celu zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków lub ich ograniczania (Bat 19, Bat 20, Bat 35):

* optymalizacja zużycia wody (Bat 19a),
* segregacja strumieni ścieków (Bat 19f, Bat 35a),
* zastosowanie separatorów substancji ropopochodnych (osadnik, komora separująca) – oddzielanie fizyczne oraz sedymentacja (Bat 20),
* recyrkulacja ścieków do procesu (Bat 19b, Bat 35b),
* ograniczenie powstania ścieków do minimum (Bat 35c),
* prowadzenie procesów na szczelnych, nieprzepuszczalnych powierzchniach   
  (Bat 19c),
* ograniczanie możliwości przepełnienia zbiorników, przelewów i wystąpienia awarii zbiorników (Bat 19d),
* zamknięcie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów (Bat 19e),
* wykorzystanie odpowiedniej infrastruktury odwadniającej (Bat 19g),
* obsługa techniczna urządzeń, wymiany i regularny monitoring (Bat 19h),
* zastosowanie zbiorników buforowych o odpowiedniej pojemności (Bat 19i).

XII.4.2.2. Wykaz strumieni ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji   
w celu ograniczania emisji do wody, jako cześć systemu EMS (Bat 1, Bat 3):

XII.4.2.2.1. Z węzła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów – ścieki odprowadzane będą do własnych urządzeń kanalizacyjnych.

XII.4.2.2.2. Z węzła do biologicznego przetwarzania odpadów (proces stabilizacji tlenowej, biologiczne suszenie i kompostowanie):

* ścieki z kompostowni - modułu bioreaktorów żelbetowych, w tym: ścieki  
  z bioreaktorów, ścieki z wentylatorowni, ścieki i skropliny z płuczki i biofiltra, ścieki z posadzek w hali nawy i hali przygotowania i magazynowania odpadów   
  do procesu R3 będą gromadzone w szczelnym bezodpływowym zbiorniku   
  o pojemności 380 m3, z którego będą recyrkulowane do procesu D8, a nadmiar będzie wywożony do podczyszczalni lub oczyszczalni ścieków,
* ścieki z systemu bioreaktorów kontenerowych gromadzone będą w czterech szczelnych, bezodpływowych zbiornikach o pojemności 1,0 m3 każdy,   
  a następnie wywożone do podczyszczalni ścieków,
* ścieki z placu przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu odprowadzane będą systemem kanalizacji do oczyszczalni ścieków,
* ścieki (wody opadowo – roztopowe) z terenu zanieczyszczonych placów i dróg kompostowni - modułu bioreaktorów żelbetowych gromadzone będą   
  w szczelnym, bezodpływowy zbiorniku o pojemności 450 m3, z którego następnie będą kierowane do oczyszczalni ścieków za pomocą kanalizacji miejskiej,
* ścieki z automatycznych, ciśnieniowych myjek kół i podwozi gromadzone będą   
  w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku, a następnie wywożone będą do podczyszczalni lub oczyszczalni ścieków.

XII.4.2.3. Wykaz strumieni wód opadowo - roztopowych odprowadzanych   
z instalacji:

* wody opadowo – roztopowe z dachu budynku mechaniczno – ręcznego przetwarzania i wiaty magazynowej odprowadzane będą wylotem W2 do rowu przy drodze zakładowej,
* wody opadowo - roztopowe z placu przy wiacie magazynowej odprowadzane będą kanalizacją do zbiornika o pojemności 1,0 m3 i okresowo wywożone na podczyszczalnię lub oczyszczalnię ścieków,
* wody opadowo - roztopowe z terenu dachu budynków kompostowni - modułu bioreaktorów żelbetowych gromadzone będą w szczelnym, bezodpływowy zbiorniku o pojemności 530 m3, z którego część wód stanowiła będzie zabezpieczenie wody na cele p.poż., pozostała ilość wody opadowej może być wykorzystana do celów pielęgnacji terenów zielonych,
* wody opadowo - roztopowe z placu systemu kontenerów po oczyszczeniu   
  w osadniku i separatorze odprowadzane będą do rowu zlokalizowanego wzdłuż drogi dojazdowej do RCO W3,
* wody opadowo - roztopowe z dachu placu przesiewania stabilizatu   
  i uszlachetniania/waloryzacji kompostu oraz boksów magazynowych odprowadzane będą wylotem W2 do rowu przy drodze prowadzącej do zakładu.

XII.4.2.3. Ilość, stan i skład ścieków technologicznych odprowadzanych   
z instalacji w celu ograniczenia emisji do wody(Bat 20):

XII.4.2.3.1. Ilość ścieków technologicznych z instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, w tym:

* ścieki z kompostowni - modułu bioreaktorów żelbetowych, w tym: ścieki   
  z bioreaktorów, ścieki z wentylatorowni, ścieki i skropliny z płuczki i biofiltra, ścieki z posadzek w hali nawy i hali przygotowania i magazynowania odpadów do procesu R3,
* ścieki z systemu bioreaktorów kontenerowych,
* ścieki z placu przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu,
* ścieki (wody opadowo – roztopowe) z terenu zanieczyszczonych placów i dróg kompostowni – modułu bioreaktorów żelbetonowych,
* ścieki z myjek ciśnieniowych kół i podwozi pojazdów

w łącznej ilości wynosić będzie:

Q max d =43,84 m3/d

Qmax r = 16 000 m3/r.

XII.4.2.3.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach technologicznych wprowadzanych  
do własnych urządzeń kanalizacyjnych nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli nr 52.:

Tabela nr 52

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Rodzaj substancji zanieczyszczających | Jednostka | Dopuszczalna wielkość emisji |
| 1. | Arsen (As) | mg/l | 0,05 1),2) |
| 2. | Kadm (Cd) | mg/l | 0,05 1),2) |
| 3. | Chrom (Cr) | mg/l | 0,15 1),2) |
| 4. | Miedź (Cu) | mg/l | 0,5 1),2) |
| 5. | Ołów (Pb) | mg/l | 0,1 1),2) |
| 6. | Nikiel (Ni) | mg/l | 0,5 1),2) |
| 7. | Rtęć (Hg) | μg/l | 5 1),2) |
| 8. | Cynk (Zn) | mg/l | 1 1),2) |

1. *Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich   
   do odbiornika wodnego (BAT 20, Tabela 6.2).*

*2) Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) dla emisji do wody odnoszą się do stężeń (masa wyemitowanych substancji na objętość wody) wyrażonych w µg/l lub mg/l. Wartości BAT-AEl odnoszą się do:*

*- w przypadku zrzutu ciągłego – do średnich dobowych, czyli 24- godzinnych próbek zbiorczych pobranych proporcjonalnie   
do przepływu,*

*- w przypadku zrzutu partiami – wartości średnie w trakcie uwalniania, pobierane jako zbiorcze próbki proporcjonalnie   
do przepływu lub jako próbka chwilowa pobrana przed zrzutem, pod warunkiem, że ścieki oczyszczone są odpowiednio wymieszane i jednorodne.*

*Można wykorzystać zbiorcze próbki proporcjonalnie do czasu, pod warunkiem, że wykazano wystarczająco stabilność przepływu.*

*Wszystkie poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami dla emisji do wody stosuje się w punkcie,   
w którym emisja opuszcza instalację.*

XII.4.2.4. Wody opadowo - roztopowe

XII.4.2.4.1. Wody opadowo – roztopowe odprowadzane z powierzchni:

* dachów budynku segregacji odpadów i wiaty magazynowej wynoszącej   
  3 275 m2 wylotem W2,
* dachu placu przesiewania stabilizatu i waloryzacji/uszlachetniania kompostu oraz boksów magazynowych o powierzchni 2737 m2 wylotem W2 do rowu   
  przy drodze,
* placu systemu kontenerów wynoszącej 5 305,00 m2, w tym zanieczyszczonej powierzchni szczelnej dróg i placów manewrowych wynoszącej 5 010,00 m2 wylotem W3 do rowu przy drodze,

nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości:

* zawiesiny ogólne - 100 mg/dm3 i poniżej,
* węglowodory ropopochodne - 15 mg/dm3 i poniżej.

### XIII. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

#### XIII.1. Warunki wytwarzania odpadów:

XIII.1.1. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

XIII.1.1.1. Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku   
z eksploatacją instalacji przeznaczonej do składowania odpadów (proces D5):

Tabela nr 53

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu 1) | Rodzaj odpadu | Sposób gospodarowania odpadami |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |
|  | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania – proces D5. |
|  |  | Odpady niebezpieczne |  |
|  | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |

1. Odpady wytwarzane o kodzie 13 02 05\* przekazywane będą uprawnionym podmiotom do procesu odzysku R9 /Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego zużycia olejów/. Tylko w uzasadnionych przypadkach (np. ze względu na niespełnienie kryteriów dopuszczenia do regeneracji) możliwe będzie przekazanie w/w odpadów do innego procesu odzysku lub unieszkodliwiania. Zakład winien posiadać dokumentację uzasadniającą wybór innego procesu niż R9.

XIII.1.1.2.1. Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku   
z przetwarzaniem odpadów w węźle do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów oraz demontażu/rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (proces R12):

Tabela nr 54

| Lp. | Kod  Odpadu 1) | Rodzaj odpadu | Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |
|  | 10 01 01 | Żużle, popioły paleniskowe i pyły  z kotłów (z wyłączeniem pyłów  z kotłów wymienionych w 10 01 04) | Odpady odzyskiwane będą we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 15 01 04 | Opakowania z metali | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 16 01 03 | Zużyte opony | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione  w 16 02 09 do 16 02 13 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | ex 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (elementy usunięte z urządzeń, np. tonery, kartridże) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 16 06 04 | Baterie alkaliczne (z wyłączeniem  16 06 03) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 16 80 01 | Magnetyczne i optyczne nośniki informacji | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 17 04 02 | Aluminium | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania. |
|  | 19 12 01 | Papier i tektura | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 19 12 02 | Metale żelazne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 19 12 03 | Metale nieżelazne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 19 12 05 | Szkło | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 19 12 08 | Tekstylia | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | ex 19 12 12 2) | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja 0 – 60/80 mm wytworzona  w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych | Odpady kierowane będą do przetwarzania  we własnej instalacji w procesie biologicznym D8 - stabilizacji tlenowej oraz biologicznego suszenia lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania. |
|  | ex 19 12 12 2) | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja 0 – 60/80 mm wytworzona  w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych | Odpady kierowane będą do przetwarzania  we własnej instalacji w procesie biologicznym D8 - stabilizacji tlenowej/biologicznego suszenia lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania. |
|  | ex19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – tzw. balast | Odpady kierowane będą do przetwarzania  we własnej instalacji w procesie D8 - biologicznego suszenia odpadów lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania. |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. balast | Odpady kierowane będą do przetwarzania  we własnej instalacji w procesie D8 - biologicznego suszenia odpadów lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania. |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 – Frakcja >60/80 – 340 mm  i >340 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – tzw. preRDF | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania. |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja >60/80 – 340 mm i >340 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. preRDF | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania. |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. balast w wyniku technologicznie uzasadnionego połączenia frakcji podsitowej 0-60/80 mm z frakcją  >60/80-340 | Odpady kierowane będą do przetwarzania  we własnej instalacji w procesie biologicznym D8 - stabilizacji tlenowej/biologicznego suszenia lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania. |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja >60/80 – 340 mm i >340 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. preRDF w wyniku technologicznie uzasadnionego połączenia frakcji podsitowej 0-60/80 mm z frakcją  >60/80-340 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania. |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 – Frakcja wytworzona  w procesie demontażu /rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania. |
|  | 20 03 06 | Odpady ze studzienek kanalizacyjnych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania. |
|  | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub poddawane będą demontażowi/rozdrabnianiu we własnej instalacji  w procesie R12. |
|  | 20 01 99 | Inne niewymienione frakcje zbierane  w sposób selektywny | Odpady kierowane będą do odzysku lub  do unieszkodliwiania. |
|  |  | Odpady niebezpieczne |  |
|  | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 13 05 08\* | Mieszanina odpadów z piaskowników  i z odwadniania olejów w separatorach | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 15 01 11\* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne  (w tym filtry olejowe nieujęte  w innych grupach), tkaniny do wycierania  i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | 16 02 11\* | Urządzenia zawierające freony  HCFC, HFC | Odpady przekazywane będą  uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | Odpady przekazywane będą  uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 16 02 15\* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń | Odpady przekazywane będą  uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady przekazywane będą  uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe | Odpady przekazywane będą  uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 16 06 03\* | Baterie zawierające rtęć | Odpady przekazywane będą  uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 19 12 11\* | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |

1. Odpady wytwarzane o kodzie 13 02 05\* przekazywane będą uprawnionym podmiotom do procesu odzysku R9 /Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego zużycia olejów/. Tylko w uzasadnionych przypadkach   
   (np. ze względu na niespełnienie kryteriów dopuszczenia do regeneracji) możliwe będzie przekazanie w/w odpadów do innego procesu odzysku lub unieszkodliwiania. Zakład winien posiadać dokumentację uzasadniającą wybór innego procesu niż R9.
2. Odpady mogą być przekazane wyłącznie do instalacji, która prowadzić będzie cały proces biologicznego przetwarzania w urządzeniach zhermetyzowanych.

XIII.1.1.2.2. Uchylony.

XIII.1.1.2.3. Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku   
z biologicznym przetwarzaniem odpadów (proces D8):

Tabela nr 56

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi |
|  | 19 05 99 | Inne nie wymienione odpady (stabilizat) spełniający wymagania określone pkt. II.3.3.4.1.2.2. niniejszej decyzji. | Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania – proces D5 lub do odzysku w procesie R12 |
|  | ex 02 01 03 | Odpadowa masa roślinna - zużyte wkłady biofiltrów | Odpady kierowane będą do odzysku. |
|  | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania. |

XIII.1.1.2.4. Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku   
z przetwarzaniem odpadów o kodzie 19 05 99 stabilizat (proces R12 i/lub D13):

Tabela nr 57

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Odpady i produkty przetwarzania | Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi |
|  | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) | Odpad kierowany będzie do odzysku lub unieszkodliwienia |
|  | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady - stabilizat | Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania przez składowanie na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne albo do termicznego przekształcenia. |

XIII.1.1.3. Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku   
z kompostowaniem odpadów (proces R3):

Tabela nr 58

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | Odpady kierowane będą do unieszkodliwienia. |
| 2. | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) | Odpady kierowane będą do odzysku. |
| 3. | ex 02 01 03 | Odpadowa masa roślinna - zużyte wkłady biofiltrów | Odpady kierowane będą do odzysku. |
| 4. | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania. |
| 5. | ex  19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania. |

XIII.1.1.4. Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku   
z demontażem odpadów wielkogabarytowych (proces R12):

Tabela nr 59

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Sposoby gospodarowania odpadami  wytwarzanymi |
|  | 19 12 02 | Metale żelazne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady w tym zmieszane substancje  i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast - pozostałość  z demontażu/rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (m.in. płyty pilśniowe i wiórowe, resztki drewna zanieczyszczone tworzywem sztucznym rozdrobnione odpady) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |

XIII.1.1.5. Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku   
z biologicznym suszeniem odpadów (proces D8):

Tabela nr 58a.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Sposoby gospodarowania odpadami  wytwarzanymi |
|  | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | Odpady kierowane będą do mechanicznego przetwarzania w procesie R12 na linii mechanicznej instalacji MBP |

XIII.1.1.6. Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku   
z przygotowaniem odpadów do ich ponownego użycia prowadzącym do utraty statusu odpadów (proces R12):

Tabela nr 59a.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Sposoby gospodarowania odpadami  wytwarzanymi |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |
|  | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)  i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  |  | Odpady niebezpieczne |  |
|  | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |

XIII.1.2. Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych:

XIII.1.2.1. Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych   
w związku z eksploatacją instalacji przeznaczonej do składowania odpadów (proces D5):

Tabela nr 60

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji przeznaczonej do składowania odpadów |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |
| 1. | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady magazynowane będą luzem w wydzielonym miejscu na utwardzonym placu na terenie RCO. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem  i rodzajem odpadów. |
| 2. | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Odpady magazynowane będą w kontenerach na terenie RCO, przy podczyszczalni odcieku oraz w sąsiedztwie myjki ciśnieniowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadów. |
|  |  | Odpady niebezpieczne |  |
| 3. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady magazynowane będą w zamkniętych  i oznakowanych kodem i rodzajem odpadu beczkach zabezpieczonych przed rozlaniem usytuowanych  w zamykanym magazynie na terenie ZPOO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone. |
| 4. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 12 | Odpady magazynowane będą w opisanych kodem  i rodzajem odpadu pojemnikach lub luzem w wydzielonym  i opisanym miejscu w zamkniętym magazynie ZPOO  lub w podczyszczalni odcieku lub hali RCO. |
| 5. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem  i rodzajem odpadu pojemnikach usytuowanych  w zamkniętym magazynie na terenie ZPOO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone. |

XIII.1.2.2. Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych   
w związku z eksploatacją instalacji przeznaczonej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów:

XIII.1.2.2.1. Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją węzła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów oraz demontażu/rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (proces R12):

Tabela nr 61

| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją węzła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów |
| --- | --- | --- | --- |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |
| 1. | 10 01 01 | Żużle, popioły paleniskowe   i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych  w 10 01 04) | Odpady magazynowane będą w pojemnikach lub kontenerach na terenie RCO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |
| 2. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Odpady gromadzone będą selektywnie luzem  w kontenerach lub w formie sprasowanych beli. Odpady magazynowane będą w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach i boksach na surowce wtórne oraz placach usytuowanych w wydzielonych miejscach  na terenie RCO. |
| 3. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady gromadzone będą selektywnie luzem  w kontenerach lub w formie sprasowanych beli. Odpady magazynowane będą w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach i boksach na surowce wtórne oraz placach usytuowanych w wydzielonych miejscach  na terenie RCO. |
| 4. | 15 01 03 | Opakowania z drewna | Odpady gromadzone będą selektywnie luzem  w kontenerach lub w formie sprasowanych beli. Odpady magazynowane będą w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach i boksach na surowce wtórne oraz placach usytuowanych w wydzielonych miejscach  na terenie RCO. |
| 5. | 15 01 04 | Opakowania z metali | Odpady gromadzone będą selektywnie luzem  w kontenerach lub w formie sprasowanych beli. Odpady magazynowane będą w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach i boksach na surowce wtórne oraz placach usytuowanych w wydzielonych miejscach  na terenie RCO. |
| 6. | 15 01 05 | Opakowania wielomateriałowe | Odpady gromadzone będą selektywnie luzem  w kontenerach lub w formie sprasowanych beli. Odpady magazynowane będą w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach i boksach na surowce wtórne oraz placach usytuowanych w wydzielonych miejscach  na terenie RCO. |
| 7. | 15 01 07 | Opakowania ze szkła | Odpady gromadzone będą selektywnie luzem lub  w kontenerach. Odpady magazynowane będą  w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach  i boksach na surowce wtórne oraz w wydzielonym miejscu hali magazynowej R3 jak również na placach usytuowanych w wydzielonych miejscach  na terenie RCO. |
| 8. | 15 01 09 | Opakowania z tekstyliów | Odpady gromadzone będą selektywnie, luzem lub  w workach i magazynowane w opisanych kodem  i rodzajem odpadu pojemnikach i boksach na surowce wtórne usytuowanych w wydzielonych miejscach  na terenie RCO. |
| 9. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania  (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione  w 15 02 02 | Odpady magazynowane będą w oznakowanym kodem  i rodzajem odpadu pojemniku z tworzywa sztucznego lub z metalu usytuowanym w wydzielonym miejscu  hali RCO. |
| 10. | 16 01 03 | Zużyte opony | Odpady magazynowane będą luzem w wydzielonym  i oznakowanym kodem i rodzajem odpadu miejscu  w hali RCO a następnie transportowane będą  i magazynowane na wydzielonej części działek 2199, 2200, 2201. |
| 11. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do  16 02 13 |  |
| 12. | ex  16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione  w 16 02 15 (elementy usunięte  z urządzeń, np. tonery, kartridże) | Odpady gromadzone będą selektywnie  w szczelnych pojemnikach lub workach  w wydzielonym miejscu hali RCO  a następnie transportowane będą  i magazynowane w oznakowanych kodem  i rodzajem odpadu miejscach na terenie Zakładowego Punkt Odbioru Odpadów (ZPOO) lub Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK). |
| 13. | 16 06 04 | Baterie alkaliczne  (z wyłączeniem 16 06 03) | Odpady magazynowane będą selektywnie  w opisanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach  w wydzielonym miejscu hali RCO a następnie transportowane będą i magazynowane w zamkniętym magazynie na terenie Zakładowego Punkt Odbioru Odpadów (ZPOO) lub Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK). |
| 14. | 16 06 05 | Inne baterie i akumulatory |  |
| 15. | 16 80 01 | Magnetyczne i optyczne nośniki informacji | Odpady gromadzone będą w opisanych kodem  i rodzajem odpadu pojemnikach bądź luzem  w wydzielonym miejscu hali RCO a następnie transportowane będą i magazynowane w zamkniętym magazynie na terenie Zakładowego Punkt Odbioru Odpadów (ZPOO) lub Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK). |
| 16. | 17 04 01 | Miedź, brąz, mosiądz | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem na utwardzonym placu na terenie RCO w wydzielonym  i opisanym kodem i rodzajem odpadu miejscu. |
| 17. | 17 04 02 | Aluminium | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem na utwardzonym placu na terenie RCO w wydzielonym  i opisanym kodem i rodzajem odpadu miejscu. |
| 18. | 17 04 05 | Żelazo i stal | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem na utwardzonym placu na terenie RCO w wydzielonym  i opisanym kodem i rodzajem odpadu miejscu. |
| 19. | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Odpady magazynowane będą w kontenerach na terenie RCO, przy podczyszczalni odcieku oraz  w sąsiedztwie myjek ciśnieniowych kół i podwozi pojazdów. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadów. |
| 20. | 19 12 01 | Papier i tektura |  |
| 21. | 19 12 02 | Metale żelazne | Odpady gromadzone będą selektywnie luzem  w kontenerach lub w formie sprasowanych beli. Odpady magazynowane będą w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach i boksach na surowce wtórne oraz placach usytuowanych w wydzielonych miejscach na terenie RCO. |
| 22. | 19 12 03 | Metale nieżelazne |  |
| 23. | 19 12 04 | Tworzywa sztuczne i guma |  |
| 24. | 19 12 05 | Szkło | Odpady gromadzone będą selektywnie luzem lub  w kontenerach. Odpady magazynowane będą  w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach  i boksach na surowce wtórne oraz w wydzielonym miejscu hali magazynowej R3 jak również na placach usytuowanych w wydzielonych miejscach  na terenie RCO. |
| 25. | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione  w 19 12 06 | Odpady gromadzone będą selektywnie, luzem,  w workach lub w formie sprasowanych beli,  i magazynowane będą w opisanych kodem  i rodzajem odpadu pojemnikach i boksach na surowce wtórne usytuowanych w wydzielonych miejscach  na terenie RCO. |
| 26. | 19 12 08 | Tekstylia |  |
| 27. | 19 12 10 | Odpady palne (paliwo alternatywne) | Odpady magazynowane będą selektywnie luzem,  w kontenerze przy hali technologicznej oraz w formie sprasowanych beli w boksach magazynowych  i wyznaczonych miejscach na terenie RCO. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone  i oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
| 28. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 – Frakcja  0 – 60/80 mm wytworzona  w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych | Odpady magazynowane będą selektywnie  w kontenerze przy hali technologicznej oraz na placu obok hali RCO jak również luzem  w nawie hali technologicznej instalacji biologicznej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone  i oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
| 29. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 – Frakcja 0 – 60/80 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych | Odpady magazynowane będą selektywnie  w kontenerze przy hali technologicznej oraz na placu obok hali RCO jak również luzem  w nawie hali technologicznej instalacji biologicznej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone  i oznakowane kodem. |
| 30. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – tzw. balast | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem  w kontenerze przy hali RCO i na placu obok hali RCO jak również w wydzielonym miejscu hali R3 oraz na wydzielonej części placu zlokalizowanego w sąsiedztwie boksów magazynowych. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone i oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |
| 31. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych  – tzw. balast | Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem  w kontenerze przy hali RCO i na placu obok hali RCO jak również w wydzielonym miejscu hali R3 oraz na wydzielonej części placu zlokalizowanego w sąsiedztwie boksów magazynowych. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone i oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |
| 32. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 – Frakcja  >60/80-340 mm i > 340mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – tzw. preRDF | Odpady magazynowane będą selektywnie  w kontenerze przy hali technologicznej RCO oraz  w formie sprasowanych beli jak również luzem  w boksach magazynowych i na wydzielonej części placu zlokalizowanego w sąsiedztwie boksów magazynowych. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone  i oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
| 33. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja >60/80-340 mm  i > 340mmwytworzona  w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. preRDF | Odpady magazynowane będą selektywnie  w kontenerze przy hali technologicznej RCO oraz  w formie sprasowanych beli jak również luzem  w boksach magazynowych i na wydzielonej części placu zlokalizowanego w sąsiedztwie boksów magazynowych. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone  i oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
| 34. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. balast w wyniku technologicznie uzasadnionego połączenia frakcji podsitowej 0-60/80 mm  z frakcją >60/80-340 | Odpady magazynowane będą selektywnie  w kontenerze przy hali RCO i na placu obok hali RCO oraz w wydzielonym miejscu hali R3 oraz na wydzielonej części placu zlokalizowanego w sąsiedztwie boksów magazynowych. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone i oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |
| 35. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 – Frakcja> 60/80-340 mmi >340 mm wytworzona w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych – tzw. preRDF w wyniku technologicznie uzasadnionego połączenia  frakcji podsitowej 0-60/80 mm  z frakcją >60/80-340 | Odpady magazynowane będą selektywnie  w kontenerze przy hali technologicznej RCO oraz  w formie sprasowanych beli lub luzem w boksach magazynowych i wyznaczonych miejscach na terenie RCO oraz na wydzielonej części placu zlokalizowanego w sąsiedztwie boksów magazynowych. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone  i oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
| 36. | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 – Frakcja wytworzona w procesie demontażu /rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych. | Odpady magazynowane będą selektywnie  w kontenerach lub luzem na wydzielonej i oznakowanej części placu zlokalizowanego na działce nr 2177/8. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone   i oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
| 37. | 20 03 06 | Odpady ze studzienek kanalizacyjnych | Odpad nie będzie magazynowany. |
| 38. | 20 03 07 | Odpady wielkogabarytowe | Odpady gromadzone będą luzem w wydzielonym  i oznakowanym kodem i rodzajem odpadu miejscu hali technologicznej RCO oraz w kontenerze  a następnie będą przewożone na wydzieloną  i oznakowaną cześć placu zlokalizowanego na działce  nr 2177/8. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
| 39. | 20 01 99 | Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny | Odpady magazynowane będą w opisanych kodem  i rodzajem odpadu pojemnikach usytuowanych na terenie RCO. Miejsce magazynowania odpadów  będzie wydzielone. |
|  |  | Odpady niebezpieczne |  |
| 40. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady magazynowane będą w zamkniętych  i oznakowanych kodem i rodzajem odpadu beczkach zabezpieczonych przed rozlaniem usytuowanych  w zamykanym magazynie na terenie Zakładowego Punkt Odbioru Odpadów (ZPOO) lub Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK). Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone. |
| 41. | 13 05 08\* | Mieszanina odpadów  z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach | Odpady magazynowane będą w szczelnie zamykanych, oznakowanych kodem i rodzajem odpadu beczkach usytuowanych na wydzielonym, utwardzonym placu  w południowo-zachodniej części RCO. |
| 42. | 15 01 10\* | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne) | Odpady magazynowane będą w oznakowanym kodem  i rodzajem odpadu pojemnikach kontenerach i big-bagach usytuowanym w wydzielonych miejscach na terenie RCO i na terenie Zakładowego Punkt Odbioru Odpadów (ZPOO) lub Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK). |
| 43. | 15 01 11\* | Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi | Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem  i rodzajem odpadu kontenerach i pojemnikach usytuowanych w wydzielonych miejscach na terenie Zakładowego Punkt Odbioru Odpadów (ZPOO) lub Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK). |
| 44. | 15 02 02\* | Sorbenty, materiały filtracyjne  (w tym filtry olejowe nieujęte  w innych grupach), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | Odpady magazynowane będą w oznakowanych kodem  i rodzajem odpadu pojemnikach usytuowanych  w wydzielonych miejscach na terenie RCO. |
| 45. | 16 02 11\* | Urządzenia zawierające freony HCFC, HFC |  |
| 46. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09  do 16 02 12 |  |
| 47. | 16 02 15\* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń | Odpady magazynowane będą selektywnie  w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach lub luzem w wydzielonym miejscu hali RCO a następnie transportowane będą i magazynowane  w zamkniętym magazynie na terenie Zakładowego Punkt Odbioru Odpadów (ZPOO) lub Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK). |
| 48. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe |  |
| 49. | 16 06 02\* | Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe |  |
| 50. | 16 06 03\* | Baterie zawierające rtęć |  |
| 51. | 19 12 11\* | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne | Odpady magazynowane będą  w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach umieszczonych w wydzielonym miejscu na terenie RCO. |

XIII.1.2.2.2. Uchylony.

XIII.1.2.2.3. Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z biologicznym przetwarzaniem odpadów (proces D8):

Tabela nr 63

| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z biologicznym przetwarzaniem odpadów |
| --- | --- | --- | --- |
|  | 19 05 99 | Inne nie wymienione odpady (stabilizat) spełniający wymagania określone pkt. II.3.3.4.1.2.2. niniejszej decyzji. | Odpady magazynowane będą selektywnie  w kontenerze lub luzem na placu przesiewania stabilizatu waloryzacji /uszlachetniania kompostu. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone  i oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | ex 02 01 03 | Odpadowa masa roślinna - zużyte wkłady biofiltrów | Odpad nie będzie magazynowany. |
|  | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Odpady magazynowane będą selektywnie  w kontenerze w sąsiedztwie myjki samochodowej. |

XIII.1.2.2.4. Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z przetwarzaniem odpadów o kodzie 19 05 99 (proces R12 i/lub D13):

Tabela nr 64

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu | Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z przetwarzaniem odpadów o kodzie 19 05 99 |
|  | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) | Odpady magazynowane będą selektywnie  w kontenerze lub luzem na placu przesiewania stabilizatu waloryzacji /uszlachetniania kompostu.  Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadu |
|  | 19 05 99 | Inne niewymienione odpady – stabilizat | Odpady magazynowane będą selektywnie  w kontenerze lub luzem na placu przesiewania stabilizatu waloryzacji /uszlachetniania kompostu.  Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadu |

XIII.1.2.3. Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych   
w związku z kompostowaniem odpadów (proces R3):

Tabela nr 65

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku  z przetwarzaniem odpadów zielonych oraz innych bioodpadów |
|  | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych  i podobnych | Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze lub luzem na placu przesiewania stabilizatu waloryzacji/uszlachetniania kompostu. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 19 05 03 | Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) | Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze lub luzem na placu przesiewania stabilizatu waloryzacji/uszlachetniania kompostu. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | ex 02 01 03 | Odpadowa masa roślinna - zużyte wkłady biofiltrów | Odpady nie będą magazynowane |
|  | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze w sąsiedztwie myjki samochodowej. |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerach, pojemnikach big-bagach  w hali R3 |

XIII.1.2.4. Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych   
w związku z demontażem odpadów wielkogabarytowych (proces R12):

Tabela nr 66

| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z demontażem odpadów wielkogabarytowych |
| --- | --- | --- | --- |
|  | 19 12 02 | Metale żelazne | Odpady magazynowane będą w kontenerze usytuowanym na placu ZPOO i obok hali RCO lub luzem w boksie magazynowym. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | 19 12 07 | Drewno inne niż wymienione  w 19 12 06 | Odpady magazynowane będą w kontenerze usytuowanym na placu ZPOO i obok hali RCO lub luzem w boksie magazynowym. Miejsce magazynowania będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |
|  | ex 19 12 12 | Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – balast - pozostałość  z demontażu/rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych (m.in. płyty pilśniowe i wiórowe, resztki drewna zanieczyszczone tworzywem sztucznym rozdrobnione odpady) | Odpady magazynowane będą w kontenerze lub  luzem na placu ZPOO oraz w kontenerze ~~i~~ obok hali RCO lub luzem w boksie magazynowym. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem i rodzajem odpadu. |

XIII.1.2.5. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z biologicznym suszeniem odpadów (proces D8):

Tabela nr 66a.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z biologicznym suszeniem odpadów |
|  | 19 05 01 | Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych | Odpady magazynowane będą selektywnie  w zasobni zmieszanych odpadów komunalnych. |

XIII.1.2.6. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych   
w związku z przygotowaniem odpadów do ponownego użycia prowadzącym do utraty statusu odpadów (proces R12):

Tabela nr 66b.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Kod  odpadu | Rodzaj odpadu | Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku  z przetwarzaniem odpadów zielonych oraz innych bioodpadów |
|  |  | Odpady niebezpieczne |  |
|  | 15 02 03\* | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)  i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady magazynowane będą selektywnie  w wydzielonym miejscu w skrzyniach, pojemnikach, workach i kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |
|  |  | Odpady inne niż niebezpieczne |  |
| 1. 2. | 15 02 02 | Sorbenty, materiały filtracyjne  (w tym filtry olejowe nieujęte  w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)  i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpady magazynowane będą selektywnie  w pojemnikach kontenerach i workach usytuowanych w wydzielonym miejscu pod wiatą  i rampą oraz na utwardzonym podłożu na terenie PSZOK. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz oznakowane kodem  i rodzajem odpadu. |

XIII.1.3. Wskazanie sposobów zapobiegania powstaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

XIII.1.3.1. Prowadzone będzie mechaniczno - ręczne przetwarzanie wszystkich niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, zmieszanych odpadów opakowaniowych oraz przetwarzanie odpadów zbieranych selektywnie, celem wydzielenia z odpadów określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie.

XIII.1.3.2. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny i zabezpieczający środowisko przed wpływem ewentualnych zanieczyszczeń. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem warunków atmosferycznych, tak by nie pogorszyć jakości odpadów jak i środowiska.

XIII.1.3.3. Wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie; każdy odpad magazynowany będzie w odrębnym, oznakowanym pojemniku lub kontenerze wielokrotnego użytku. Miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych będą wydzielone i oznakowane.

XIII.1.3.4. Stosowane będą urządzenia i narzędzia dobrej jakości o wydłużonym okresie ich używalności. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą   
w odpowiednim stanie technicznym poprzez prowadzone przeglądy i remonty.

XIII.1.3.5. Minimalizacja ilości przepracowanych olejów i smarów poprzez stosowanie produktów dobrej jakości o wydłużonym terminie używalności. Prowadzona będzie racjonalna gospodarka surowcowa i materiałowa pozwalająca na utrzymywanie ilości wytwarzanych odpadów na najniższym możliwym poziomie.

XIII.1.3.6. Przyjęcie i wyładunek odpadów na terenie instalacji odbywać się będzie wyłącznie pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących   
w zakładzie procedur i w miejscach określonych w decyzji, zgodnie z procedurą opisaną w pkt. II.3.1. decyzji. Po rozładunku odpadów następować będzie oczyszczenie pojazdu i zamknięcie skrzyni ładunkowej.

XIII.1.3.7. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone, szczelne i utrzymywane   
w czystości poprzez bieżące oczyszczanie dróg i placów.

XIII.1.3.8. Wody z dróg transportu odpadów zostaną ujęte systemem odwodnień   
i będą skierowane do oczyszczalni ścieków.

XIII.1.3.9. Prowadzone będą szkolenia pracowników, uwzględniające w swej tematyce problemy związane z ograniczaniem wytwarzania odpadów, właściwego   
z nimi postępowania, jak również świadczenia pracy w sposób gwarantujący możliwie największy odzysk odpadów.

XIII.1.4. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

XIII.1.4.1. Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zgromadzenia odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania,  
w wyznaczonych, oznakowanych miejscach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi oraz dostęp osób trzecich. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

XIII.1.4.2. Każdy rodzaj odpadów niebezpiecznych będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach lub kontenerach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonych w nich odpadów.

XIII.1.4.3. Ilość magazynowanych odpadów nie może przekraczać pojemności magazynów, a sposób magazynowania nie może powodować zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych poza terenem objętym pozwoleniem.

XIII.1.4.4. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed rozproszeniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

XIII.1.4.5. Wszystkie drogi transportu odpadów (ciągi komunikacyjne) czy też rozładunku/załadunku odpadów będą posiadać szczelną, nieprzepuszczalną nawierzchnię. Pracujące przy odpadach ładowarki, pojazdy itp. utrzymywane będą   
w czystości.

XIII.1.4.6. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, wytwarzane odpady, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, przekazywane będą odbiorcom posiadającym wymagane przepisami prawa zezwolenia w celu ich odzysku lub unieszkodliwienia.

XIII.1.4.7. Transport wewnętrzny realizowany będzie środkami transportu odpowiednio przystosowanymi do transportu odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne (zarówno wielkogabarytowych jak i o małych gabarytach). Transport prowadzony będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie.

#### XIII.2. Warunki wprowadzania substancji do powietrza z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

XIII.2.1. Miejsce i sposób wprowadzania pyłów i gazów do powietrza

Tabela nr 67

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Emitor | Źródło | Wysokość emitora  [m] | Średnica emitora [m] | Typ emitora | Czas pracy emitora  [h] |
|  | E15 | Wentylacja odciągowa  węzła do mechanicznego  i ręcznego przetwarzania odpadów | 14,5 | 1,6 x 1,2 | wylot boczny | 7500 |
|  | E16 | Wentylacja odciągowa  węzła do mechanicznego  i ręcznego przetwarzania odpadów | 14,5 | 1,0 x 1,0 | wylot boczny | 7500 |
|  | B1 | Kompostownia – moduł przetwarzania biologicznego  w warunkach tlenowych  w systemie 22 bioreaktorów żelbetowych – wylot gazów odlotowych za układem redukcji emisji | 6,5 | 1,0 x 1,9 | wylot pionowy | 8760 |
|  | E26 |  | 2,36 | 1,45 | zadaszony | 8760 |
|  | E27 | Biofiltry – proces kompostowania kontenerowego | 2,36 | 1,45 | zadaszony | 8760 |
|  | E28 |  | 2,36 | 1,45 | zadaszony | 8760 |

XIII.2.2. Zastosowane techniki w celu ograniczenia emisji zorganizowanych pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H2S i NH3 (Bat 34):

Tabela nr 68

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Emitor | Źródło | Rodzaj urządzenia | Skuteczność |
|  | E15 | Wentylacja odciągowa  węzła do mechanicznego  i ręcznego  przetwarzania odpadów | Dwie jednostki filtracyjne  (odpylacz i filtr z węglem aktywnym) | skuteczność redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 6000 ou\*/m3 |
|  | E16 | Wentylacja odciągowa  węzła do mechanicznego  i ręcznego  przetwarzania odpadów | Jedna jednostka filtracyjna  (odpylacz i filtr z węglem aktywnym) | skuteczność redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 6000 ou\*/m3 |
|  | B1 | Proces stabilizacji tlenowej i/lub biologicznego suszenia oraz  proces kompostowania | Płuczka wodna  (oczyszczanie na mokro),  Biofiltr | skuteczność redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ou\*/m3 |
|  | E26 | Proces kompostowania | Biofiltr - kompostownia kontenerowa (24szt.) | skuteczność redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej  1000 ou\*/m3 |
|  | E27 | Proces kompostowania | Biofiltr - kompostownia kontenerowa (24szt.) | skuteczność redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej  1000 ou\*/m3 |
|  | E28 | Proces kompostowania | Biofiltr - kompostownia kontenerowa (24szt.) | skuteczność redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej  1000 ou\*/m3 |

ou – jednostka zapachowa (stężenie [odoranta](https://pl.wikipedia.org/wiki/Odorant) lub mieszaniny odorantów, które odpowiada zespołowemu [progowi wyczuwalności zapachu](https://pl.wikipedia.org/wiki/Pr%C3%B3g_wyczuwalno%C5%9Bci_zapachu)).

#### XIII.3. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska

XIII.3.1. Rodzaj i parametry instalacji do składowania odpadów istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem:

Tabela nr 69

ŹRÓDŁA typu „PUNKTOWEGO”

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Kod  źródła  hałasu | Rodzaj źródła  punktowego | Lokalizacja źródła | Czas pracy źródła h/dobę |  |
|  |  |  | Pora dzienna | Pora nocna |
| S1 | Kompaktor | kwatera składowiska odpadów | 3 | - |
| S2 | Spychacz nr 1 | kwatera składowiska odpadów | 3 | - |
| S3 | Spychacz nr 2 | kwatera składowiska odpadów | 3 | - |

XIII.3.2. Rodzaj i parametry instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem:

Tabela nr 70

ŹRÓDŁA typu „BUDYNEK”

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Kod  źródła  hałasu | Rodzaj źródła  kubaturowego | Lokalizacja  źródła | Czas pracy źródła h/dobę |  |
|  |  |  | Pora dzienna | Pora nocna |
| H1 | Hala mechanicznego przetwarzania odpadów | Plac hali technologicznej | 16 | 8 |
| WK1 | Wentylatorownia nr 1 | Moduł przetwarzania biologicznego  w warunkach tlenowych,  w systemie zamkniętym | 16 | 8 |
| WK2 | Wentylatorownia nr 2 | Moduł przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych,  w systemie zamkniętym | 16 | 8 |

Tabela nr 71

ŹRÓDŁA typu „PUNKTOWEGO”

| Kod  źródła  hałasu | Rodzaj źródła  punktowego | Lokalizacja  źródła | Czas pracy źródła h/dobę |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  | Pora dzienna | Pora nocna |
| BW3 | Wentylator kompostowni kontenerowej nr 3  o wydajności  1800 m3/h | Praca na placu – węzeł kontenerowy | 16 | 8 |
| BW4 | Wentylator kompostowni kontenerowej nr 4  o wydajności  1800 m3/h | Praca na placu – węzeł kontenerowy | 16 | 8 |
| W1-W3 | Wentylatory szt. 3 (odpylanie powietrza  z hali) | Praca przy północnej ścianie hali technologicznej (na zewnątrz) | 16 | 8 |
| MO1-MO3 | Moduły odpylające  szt. 3 (odpylanie powietrza  z hali) | Praca przy północnej ścianie hali technologicznej (na zewnątrz) | 16 | 8 |
| P1 | Rozdrabniacz odpadów wielkogabarytowych | Praca na placu | 16 | - |
| P2 | Przesiewacz | Praca na placu przesiewania stabilizatu  i uszlachetniania/waloryzacji kompostu | 16 | - |
| P3 | Przerzucarka kompostu | Praca na placu przesiewania stabilizatu  i uszlachetniania/waloryzacji kompostu | 16 | - |
| RW | Rozrywarka worków | Moduł przetwarzania biologicznego  w warunkach tlenowych, w systemie zamkniętym - praca w hali | 16 | - |
| rk | Rozdrabniacz odpadów | Moduł przetwarzania biologicznego  w warunkach tlenowych, w systemie zamkniętym - praca w hali | 16 | - |

Tabela nr 72

ŹRÓDŁA typu „LINIOWEGO”

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Kod  źródła  hałasu | Rodzaj źródła  punktowego | Lokalizacja  źródła | Czas pracy źródła h/dobę |  |
|  |  |  | Pora dzienna | Pora nocna |
| P4 | Ładowarka 1 | Hala linii technologicznej | 16 | 8 |
| P5 | Ładowarka 2 | Praca na placu | 16 | 8 |
| ŁK1 | Ładowarka 3 | Moduł przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych,  w systemie zamkniętym – praca  w hali | 16 | 8 |
| ŁK2 | Ładowarka 4 | Moduł przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych, w systemie zamkniętym – praca na placu | 16 | 0 |

XIII.3.2.1. Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom hałasu   
i wibracjom lub ich ograniczania (Bat 1, Bat 17, Bat 18):

* opracowanie i wdrożenie planu zarzadzania hałasem i wibracjami stanowiącego część systemu zarządzania środowiskowego EMS (Bat 1, Bat 17),
* właściwa lokalizacja urządzeń i budynków (Bat 18a),
* wdrożenie odpowiednich środków operacyjnych, tj. prowadzenie wszystkich etapów procesu w halach, zastosowanie izolacji dźwiękoszczelnej budynków, izolacja akustyczna (obudowanie) urządzeń (Bat 18b, Bat 18e, Bat 18d),
* wykorzystanie urządzeń mało hałaśliwych (Bat 18c),
* regularne kontrole i konserwacja urządzeń (Bat 17),
* wdrożenie monitoringu (Bat 17).”

XIII.3.3. Urządzenia emitujące hałas (urządzenia technologiczne) utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym.

XIII.3.4. Instalacja pracować będzie od poniedziałku do piątku w godzinach od   
6.00 do 22.00, w soboty od 7.00 do 15.00.Istnieje możliwość pracy instalacji   
w systemie trzyzmianowym oraz w wydłużonym czasie pracy w sobotę od godziny 06.00 do 22.00.

#### XIII.4. Warunki poboru wody i odprowadzania ścieków z instalacji: do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

XIII.4.1. Warunki poboru wody:

XIII.4.1.1. Pobór wody na potrzeby wodne bytowo – socjalne oraz technologiczne   
i przeciwpożarowe odbywać się będzie z sieci wodociągowej (wodociąg miejski),   
na warunkach określonych przez administratora sieci wodociągowej.

XIII.4.1.2. Pobór wody będzie opomiarowany. Ilość pobieranej wody będzie określana na podstawie wskazań wodomierza zlokalizowanego w studzience pomiarowej przy hali RCO.

XIII.4.1.3. Urządzenie służące do pomiaru ilości pobieranej wody będą oznakowane   
i okresowo legalizowane.

XIII.4.2. Warunki emisji ścieków i sposób ich odprowadzania ze składowiska  
odpadów:

XIII.4.2.1. Ścieki technologiczne ze składowiska odpadów

XIII.4.2.1.1. Odcieki zbierane systemem drenaży i rurociągów dopływać będą grawitacyjnie do pompowni odcieków. Przewodami tłocznymi przepompowywane będą do podczyszczalni odcieków.

XIII.4.2.1.2. Ścieki z myjek kół i podwozi samochodowych gromadzone będą   
w szczelnych, bezodpływowych zbiornikach i wywożone do podczyszczalni odcieków lub oczyszczalni ścieków.

XIII.4.2.2. Wody z drenażu geologiczno-sygnalizacyjnego

XIII.4.2.2.1. Wody gruntowe odprowadzane drenażem geologiczno-sygnalizacyjnym spod warstw uszczelniających nieckę składowiska dopływać będą grawitacyjnie do przepompowni nr 4.

XIII.4.2.2.2. Rurociąg tłoczny odprowadzać będzie wody drenażowe w dwojaki sposób tj. do rowu opaskowego lub do podczyszczalni odcieków (stan awaryjny - zanieczyszczenie wód drenażowych).

XIII.4.2.2.3. Przełączenie wód drenażowych do podczyszczalni odcieków będzie następować w przypadku, gdy którykolwiek ze wskaźników zanieczyszczeń będzie miał wartość wyższą niż tło wód podziemnych.

XIII.4.2.3. Wody opadowo – roztopowe i infiltracyjne

XIII.4.2.3.1. Wody opadowo - roztopowe i wody infiltracyjne z terenu składowiska odpadów wprowadzane będą oznaczonym wylotem urządzeń kanalizacyjnych RW-1 poprzez rowy opaskowe otwarte do rowu melioracji szczegółowej - rów Olszyny.

XIII.4.2.3.2. Operator instalacji będzie utrzymywał w dobrym stanie technicznym   
i na bieżąco konserwował wszystkie urządzenia związane z wprowadzaniem ścieków do rowu melioracji szczegółowej w uzgodnieniu z jego administratorem,   
w szczególności konserwował rów będący odbiornikiem wód opadowych na odcinku 45 m od wylotu oraz wykonywał ewentualne naprawy ubezpieczenia skarp i dna rowu na długości 5 m poniżej wylotu wód opadowych.

XIII.4.2.2. Warunki emisji ścieków i sposób ich odprowadzania z instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

XIII.4.2.2.1. Ścieki pochodzące z kompostowni – modułu bioreaktorów żelbetowych,   
w tym: bioreaktorów żelbetowych, wentylatorowni, płuczki i biofiltra oraz posadzek   
w hali (nawy) i hali przygotowania i magazynowania odpadów do procesu R3 będą gromadzone w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku o pojemności ok. 380 m3. Część wód będzie recyrkulowana do procesu technologicznego stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej, natomiast ich nadmiar będzie wywożony wozem asenizacyjnym do podczyszczalni odcieków na terenie Regionalnego Centrum Odzysku Odpadów lub na oczyszczalnię ścieków.

XIII.4.2.2.2. Ścieki z systemu bioreaktorów kontenerowych będą odprowadzane do   
4-ch szczelnych, naziemnych zbiorników bezodpływowych, o pojemności 1 m3 każdy. Nadmiar odcieku będzie wywożony wozem asenizacyjnym do podczyszczalni odcieków na terenie Regionalnego Centrum Odzysku Odpadów.

XIII.4.2.2.3. Ścieki z placu przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu ujmowane będą systemem odwodnień i kierowane do własnych urządzeń kanalizacyjnych, a następnie odprowadzane będą do oczyszczalni ścieków.

XIII.4.2.2.4. Wody opadowo - roztopowe z placu systemu kontenerów, po oczyszczeniu w osadniku i separatorze odprowadzane będą do rowu zlokalizowanego wzdłuż drogi dojazdowej do RCO W3.

XIII.4.2.2.5. Ścieki wytworzone w automatycznych, ciśnieniowych myjkach samochodowych gromadzone będą w szczelnych bezodpływowych zbiornikach,   
a następnie wywożone wozem asenizacyjnym do podczyszczalni odcieków lub oczyszczalni ścieków.

XIII.4.2.3. Sposób odprowadzania wód opadowo – roztopowych z instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

XIII.4.2.3.1. Wody opadowo - roztopowe pochodzące z dachu budynku mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów i wiaty magazynowej usytuowanych na terenie Regionalnego Centrum Odzysku Odpadów wprowadzane będą istniejącym wylotem (ozn. W2) zlokalizowanym na działce o nr ew. 2177/15 do ziemi poprzez rów przy drodze prowadzącej do zakładu.

XIII.4.2.3.2. Wody opadowe z placu przy wiacie magazynowej odprowadzane będą kanalizacją do zbiornika o pojemności 1,0 m3 i okresowo wywożone na podczyszczalnię odcieków.

XIII.4.2.3.3. Wody opadowo - roztopowe z dachu budynków kompostowni bioreaktorów żelbetowych będą kierowane systemem kanalizacji do szczelnego, bezodpływowego zbiornika o pojemności ok. 530 m3. Część wód będzie stanowiła zabezpieczenie wody na cele p.poż., natomiast pozostała ilość wód opadowych może być wykorzystywana do celu pielęgnacji terenów zielonych.

XIII.4.2.3.4. Wody opadowo - roztopowe z dachu placu przesiewania stabilizatu i waloryzacji/uszlachetniania kompostu oraz boksów magazynowych odprowadzane będą istniejącym wylotem W2 zlokalizowanym na działce nr ewid.2177/15 obręb Białobrzegi, do rowu, przy drodze prowadzącej do RCO.

XIII.4.2.3.5. Wszystkie urządzenia związane z odprowadzaniem i gromadzeniem wód opadowo - roztopowych oraz wód odciekowych będą utrzymywane w dobrym stanie technicznym i będą poddawane bieżącej konserwacji.

XIII.4.2.4. Sposób odprowadzania wód opadowo – roztopowych z PSZOK

Wody opadowo - roztopowe z terenu Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych PSZOK gromadzone będą w dwóch bezodpływowych, odparowujących zbiornikach o pojemności 210 m3 i 141 m3. W przypadku intensywnych opadów atmosferycznych i możliwości przepełnienia się zbiorników wody kierowane będą do sieci kanalizacyjnej a następnie do oczyszczalni ścieków.

### XIV. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw:

#### XIV.1. Maksymalna ilość zużywanych energii, materiałów, surowców i paliw na składowisku odpadów:

Tabela nr 73

| Lp. | Surowce, materiały i energia | Jednostka | Zużycie |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Olej napędowy | dm3/rok | 80 000 |
|  | Benzyna | dm3/rok | 2 000 |
|  | Środek dezynfekujący | kg/rok | 2 000 |
|  | Wapno hydratyzowane | kg/rok | 260 000 |
|  | Kwas siarkowy | kg/rok | 50 000 |
|  | Środek antypieniący | dm3/rok | 5 000 |
|  | Środek antyodorowy | dm3/rok | 2 000 |
|  | Sorbenty | kg/rok | 400 |
|  | Woda na cele socjalno-bytowe i technologiczne | m3/rok | 6 000 |
|  | Energia elektryczna | kWh/rok | 200 000 |

#### XIV.2. Monitorowanie ilości zużywanych energii, materiałów, surowców i paliw w instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów (BAT 11):

XIV.2.1. Maksymalna ilość zużywanych energii, materiałów, surowców i paliw  
w instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów i do kompostowania odpadów – zgodnie z tabelą nr 74:

Tabela nr 74

| Lp. | Surowce, materiały  i energia | Jednostka | Zużycie |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Olej napędowy | dm3/rok | 294100, w tym:   * węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 117 000 * kompostownia kontenerowa – 22 100 * kompostownia (bioreaktory żelbetowe) – 141000 * Punk Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) – 14 000 |
|  | Benzyna | dm3/rok | 928 , w tym:   * węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 390 * kompostownia kontenerowa – 26 * kompostownia (bioreaktory żelbetowe) –470 * Punk Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) – 42 |
|  | LPG – gaz | kg/rok | 11 882, w tym:   * węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 5 590 * kompostownia kontenerowa – 130 * kompostownia (bioreaktory żelbetowe) – 6710 * Punk Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) – 572 |
|  | Oleje silnikowe | dm3/rok | 2387 , w tym:   * węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 910 * kompostownia kontenerowa – 260 * kompostownia (bioreaktory żelbetowe) –1100 * Punk Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) – 117 |
|  | Smary | kg/rok | 971, w tym:   * węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 390 * kompostownia kontenerowa – 65 * kompostownia (bioreaktory żelbetowe) – 470   Punk Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) – 46 |
|  | Oleje przekładniowe i hydrauliczne | dm3/rok | 3421, w tym:   * węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 1 820 * kompostownia kontenerowa – 390 * kompostownia (bioreaktory żelbetowe) –990 * Punk Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) – 221 |
|  | Środek dezynfekujący | dm3/rok | ~~4~~543 w tym:   * węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 2143 * kompostownia kontenerowa – 200 * kompostownia (bioreaktory żelbetowe) –2180 * Punk Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) – 20 |
|  | Środek czyszczący | kg/rok | 363, w tym:   * węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 143 * kompostownia kontenerowa – 20 * kompostownia (bioreaktory żelbetowe) –180 * Punk Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) – 20 |
|  | Środek antyodorowy | dm3/rok | 8750, w tym:   * węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 5 200 * kompostownia kontenerowa - 1 300 * kompostownia (bioreaktory żelbetowe) – 1600 * Punk Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) – 650 |
|  | Sorbenty | kg/rok | 2730 w tym:   * węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 1 040 * kompostownia kontenerowa – 260 * kompostownia (bioreaktory żelbetowe) – 1300 * Punk Selektywnego zbierania odpadów komunalnych (PSZOK) – 130 |
|  | Woda na cele socjalno-bytowe  i technologiczne | m3/rok | 36 200 w tym:   * węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 19 400 * kompostownia kontenerowa – 1 000 * kompostownia (bioreaktory żelbetowe) – 15 000 * Punk Selektywnego zbierania odpadów komunalnych (PSZOK) – 800 |
|  | Energia elektryczna | MWh/rok | 5 076, w tym:   * węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - 4 200 * kompostownia kontenerowa - 100 * kompostownia (bioreaktory żelbetowe) – 576 * Punk Selektywnego zbierania odpadów komunalnych (PSZOK) – 200 |

#### XV. Sposób zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o jej wystąpieniu:

XV.1. Prowadzona będzie całodobowa ochrona i monitoring zakładu.

XV.2. Instalacja wyposażona będzie w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

XV.3. Stosowane będą zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii.

XV.4. Przestrzegany będzie szczegółowy plan awaryjny opracowany dla składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne oraz instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów zlokalizowanych w Krośnie, określający sposoby zapobiegania i reagowania na awarie, zawarty w Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego oraz w Operacie przeciwpożarowym.

XV.5. W przypadku wystąpienia awarii i braku możliwości składowania odpadów zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia oraz instrukcji prowadzenia składowiska, odpady nie będą przyjmowane.

XV.6. W przypadku braku możliwości przetwarzania odpadów zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia, odpady nie będą przyjmowane. Odpady zgromadzone   
w instalacji, w przypadku braku możliwości ich przetworzenia, po upływie 72 godzin zostaną przekierowane do innej instalacji przetwarzania odpadów.

XV.7. Wszystkie zaistniałe sytuacje awaryjne oraz podejmowane działania związane   
z ich likwidacją zostaną odnotowane w dokumentach pracy składowiska.

XV.8. Pracownicy będą posiadać odpowiednie ubrania robocze, rękawice   
i kamizelki odblaskowe w celu zwiększenia bezpieczeństwa pracy. Okresowo pracownicy będą poddawani badaniom lekarskim i szczepieniom – zgodnie   
z zaleceniami służb BHP i lekarzy.

XV.9. Prowadzony będzie dziennik pracy instalacji, w którym wpisywane będą zdarzenia odbiegające od normalnych, takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp.

XV.10. W przypadku wystąpienia istotnej awarii wymagającej zatrzymania linii technologicznej uniemożliwiającej przyjmowanie i przetworzenie odpadów powiadamiani będą:

* Marszałek Województwa Podkarpackiego,
* Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska.

Wszystkie zaistniałe w instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym sytuacje awaryjne oraz podejmowane działania związane z ich likwidacją odnotowywane będą w dokumentach pracy instalacji.

### XVI. Określam sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne oraz do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

XVI.1. Instalacje eksploatowane będą z zachowaniem projektowanych parametrów technicznych i technologicznych. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i będą prawidłowo eksploatowane w oparciu o stosowne instrukcje.

XVI.2. Zrealizowane zostaną dodatkowe wymagania ustalone w pkt. XX. niniejszej decyzji.

XVI.3. Prowadzone będą kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład obu instalacji, włącznie z kontrolą uszczelnienia składowiska i instalacją odgazowania z częstotliwością nie rzadziej niż co 6 miesięcy. Wyniki przeprowadzonych kontroli będą odnotowywane w książce eksploatacji instalacji oraz przechowywane przez okres 1 roku.

XVI.4. Odpady przyjmowane na składowisko poddawane będą weryfikacji oraz procedurom dopuszczania odpadów do składowania określonym w dziale VIII ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz przepisom szczegółowym w tym zakresie.

XVI.5. Maksymalna ilość odpadów przetwarzanych przez składowanie nie będzie przekraczać 217 Mg/dobę, przy czym dobowa ilość odpadów przyjmowanych   
do składowania uzależniona będzie od aktualnej technicznej możliwości ich przetworzenia.

XVI.6. Czynności związane z lokowaniem odpadów w niecce prowadzone będą  
w sposób minimalizujący emisje wtórną. Wymiary dziennej działki roboczej uzależnione będą od technicznych możliwości prawidłowego przyjęcia odpadów,   
ich skompaktorowania oraz przykrycia warstwą inertną. Stosowane materiały sypkie należy zabezpieczyć w razie potrzeby przed pyleniem poprzez przykrycie lub zraszanie wodą.

XVI.7. Powierzchnia otwartych sektorów eksploatacyjnych składowiska powinna być maksymalnie ograniczana. Pozostała cześć sektora poza eksploatowaną działką robocza będzie zabezpieczana warstwą przekładkową.

XVI.8. Odpady składowane na następnej działce roboczej będą układane blisko krawędzi poprzednio usypanej warstwy i na miejscu ich styków szczególnie dokładnie zagęszczone.

XVI.9. Sektory będą mieć kształt równoległych pasów wzdłuż składowiska oraz szerokość odpowiednią do tego, by całość bryły odpadów kształtować (podnosić) równomiernie.

XVI.10. Na zakończenie dnia roboczego zarządzający składowiskiem uporządkuje teren wokół składowiska, tj. usunie odpady zalegające na obwałowaniach składowiska oraz odpady frakcji lekkiej rozwiewanej przez wiatr. W przypadku składowania odpadów zawierających frakcje lekką, odpady zabezpieczane będą przed rozwiewaniem pośrednią warstwą inertną lub siatkami o wysokości co najmniej 2 m.

XVI.11. Ujmowany gaz składowiskowy wykorzystany będzie do wytwarzania energii.

XVI.12. Wody odciekowe ze składowiska będą zbierane systemem drenaży   
i odprowadzane grawitacyjnie do przepompowni nr 3 i przewodem tłocznym   
do podczyszczalni odcieków.

XVI.13. Przestrzegana będzie zatwierdzona Instrukcja prowadzenia składowiska.

XVI.14. Kierownik składowiska posiadał będzie świadectwo stwierdzające kwalifikacje w zakresie gospodarowania odpadami odpowiednie do prowadzonych procesów przetwarzania odpadów.

XVI.15. Prowadzone będzie stałe doskonalenie kwalifikacji obsługi składowiska   
w zakresie gospodarowania odpadami oraz przepisów prawa w tym zakresie.

XVI.16. W celu zwiększenia efektywności gospodarki materiałowo - surowcowej Zakład będzie realizował remonty i konserwację urządzeń, zgodnie z ustalonym harmonogramem w celu podniesienia ich sprawności, a tym samym zmniejszenia ilości zużywanych surowców, mediów i paliwa.

XVI.17. Prowadzony będzie monitoring ilości zużywanych mediów oraz podejmowane działania ograniczające ich zużycie. Na terenie zakładu podejmowane będą działania zmierzające do zapewnienia racjonalnego zużycia wody oraz paliw poprzez:

* zastosowanie zamkniętych obiegów wodnych i zawracanie odcieków do procesu,
* optymalizację warunków prowadzenia procesu (zakres temperatury, poziom wilgotności),
* surowcem wykorzystywanym na instalacji będą odpady zmieszane oraz pochodzące z selektywnej zbiórki, które poddawane będą procesom przetwarzania w celu wydzielenia frakcji przeznaczonych do dalszego wykorzystania (surowców wtórnych, komponentów do produkcji paliwa alternatywnego).

XVI.18. Na terenie zakładu podejmowane będą działania zmierzające do zapewnienia efektywnego wykorzystania energii poprzez:

* stosowanie energooszczędnych urządzeń,
* zakup paliw o wyższej wartości opałowej,
* efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej i paliw płynnych,
* ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń elektrycznych,
* prowadzona będzie stała kontrola zużycia energii przez poszczególne instalacje.
* ograniczenie strat ciepła przez właściwą izolację termiczną obiektów budowlanych.

XVI.19. Pojemniki i kontenery wykorzystywane na terenie zakładu oraz służące do zbierania i magazynowania odpadów, a także wszystkie pojazdy i narzędzia będą poddawana odkażaniu przynajmniej raz w miesiącu.

XVI.20. Produkty wykorzystywane do dezynfekcji magazynowane będą   
w wydzielonym pomieszczeniu na terenie Zakładu, w specjalnie do tego celu przystosowanych i przeznaczonych opakowaniach, w sposób uniemożliwiający ich rozlewanie, roznoszenie i rozsypywanie. Materiały te będą magazynowane   
w ilościach uzasadnionych ich zapotrzebowaniem.

XVI.21. Prowadzona będzie minimalizacja ilości powstających odpadów poprzez racjonalne wykorzystanie surowców i materiałów.

XVI.22. Miejsca magazynowania odpadów będą posiadały utwardzone, nieprzepuszczalne podłoża. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny   
i bezpieczny dla środowiska, zdrowia i życia ludzi, w wyznaczonych do tego celu miejscach na terenie instalacji.

XVI.23. Miejsca magazynowania odpadów będą zabezpieczone w sposób trwały przed przedostawaniem się rozładowywanych odpadów pod koła pojazdu.

XVI.24. Sposób magazynowania odpadów nie może powodować uciążliwości zapachowych. Odpady łatwo ulegające biodegradacji magazynowane będą przez okres niedopuszczający do ich biologicznego rozkładu, tj. przez okres maksymalnie do 4 dni.

XVI.25. Wszystkie instalacje położone na terenie Zakładu wyposażone będą   
w środki gaśnicze, neutralizujące oraz sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom i wyciekom płynów eksploatacyjnych.

XVI.26. Pracownikom zapewnione zostaną warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej (np. kombinezony, rękawice).

XVI.27. Prowadzona będzie obserwacja stanu nawierzchni dróg technologicznych   
i placów oraz ogrodzenia i systematyczne naprawy.

XVI.28. Prowadzone będą kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji. Urządzenia eksploatowane będą zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

### XVII. Zakres i sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji.

#### XVII.1. Monitoring prowadzonych procesów technologicznych:

XVII.1.1. Prowadzona będzie kontrola osiadania powierzchni składowiska   
z częstotliwością co 12 miesięcy, w oparciu o ustabilizowany reper nr 1047 umiejscowiony w południowej części składowiska, oraz z wykorzystaniem geodezyjnych technik satelitarnych. Wyniki pomiarów gromadzone będą w postaci operatów geodezyjnych uwzględniających coroczne osiadanie powierzchni składowiska.

XVII.1.2. Prowadzone będą badania stateczności zboczy składowiska   
z częstotliwością co 12 miesięcy. Prowadzona będzie codzienna obserwacja stanu technicznego obwałowań składowiska, ich erozji, osiadania, pękania, zastoisk itp. Stwierdzone uszkodzenia będą niezwłoczne naprawiane i odnotowywane w Książce eksploatacji składowiska.

XVII.1.3. Prowadzona będzie kontrola struktury i składu masy składowanych odpadów pod kątem zgodności z pozwoleniem na budowę składowiska odpadów oraz instrukcją prowadzenia składowiska z częstotliwością co 12 miesięcy. Wyniki będą odnotowywane w Książce eksploatacji składowiska.

XVII.1.4. Prowadzony będzie pomiar ilości materiałów i odpadów wykorzystywanych jako materiał przeznaczony na warstwy izolacyjne metodą wagową z rejestracją   
w dowolnej bazie danych.

XVII.1.5. Badanie wielkości opadu atmosferycznego prowadzone będzie codziennie,   
w najbliższej Regionalnej Stacji Hydrologiczno – Meteorologicznej lub na podstawie pomiarów objętości opadów zbierających się w deszczomierzu zlokalizowanym   
w rejonie składowiska i odnotowywane w książce eksploatacji.

XVII.1.6. Prowadzony będzie rejestr czasu pracy maszyn (sprzętu) pracujących   
na składowisku oraz urządzeń instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów przy pomocy liczników godzin pracy sprzętu i urządzeń lub raportu pracy sprzętu i urządzeń. Odczytane zapisy przechowywane będą przez okres 1 roku.

XVII.1.7. Prowadzony będzie bieżący monitoring parametrów przebiegu procesów technologicznego przetwarzania odpadów.

XVII.1.7.1. Sterowanie procesem i monitoring procesu mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów:

XVII.1.7.1.1. Węzeł mechanicznego przetwarzania odpadów:

XVII.1.7.1.1.1. Linia sortownicza sterowana będzie w sposób automatyczny.

XVII.1.7.1.1.2. Prowadzona będzie dokumentacja:

* prowadzony będzie rejestr wewnętrzny oparty o dane z systemu wagowego pozwalający ustalić dostawce odpadu oraz rodzaj i masę odpadów skierowanych do przetwarzania w danym dniu oraz rodzaj i masę wytworzonych odpadów. Dla potrzeb sprawozdawczych prowadzone będą bilanse przetworzonych i  wytworzonych odpadów w układzie miesięcznym i rocznym. Rejsyt tworzony będzie w formie danych zapisywanych na dysku. Dane te przechowywane będą przez okres 5 lat.
* prowadzona będzie oddzielna ewidencja wszystkich wydzielonych na linii mechanicznej frakcji odpadów (surowców, frakcji nadsitowych, podsitowych), każdy z rodzajów odpadów (20 03 01, 15 01 06 oraz odpady z selektywnej zbiórki) sortowane będą odrębnie. Dane te będą przechowywane przez 5 lat.
* prowadzony będzie rejestr wewnętrzny masy zawartości każdego kontenera opuszczającego linię mechanicznego przetwarzania odpadów. Dane te będą przechowywane przez 5 lat.

XVII.1.7.1.2. Węzeł biologicznego przetwarzania odpadów:

XVII.1.7.1.2.1. Proces stabilizacji tlenowej frakcji podsitowych:

XVII.1.7.1.2.1.1. Prowadzony będzie bieżący monitoring parametrów przebiegu procesu technologicznego przetwarzania frakcji podsitowych odpadów,   
z wykorzystaniem komputerowego systemu sterowania AKPiA. System zapewniał będzie optymalizację parametrów procesu stabilizacji tlenowej. Proces przetwarzania odpadów sterowany będzie automatycznie. Za pomocą mierników zainstalowanych   
w każdym z bioreaktorów monitorowane będą: ciśnienie, zakres temperatury, wilgotność wsadu, poziom tlenu. Parametry procesu będą rejestrowane   
i archiwizowane w formie elektronicznej przez 5 lat.

XVII.1.7.1.2.1.2. Prowadzona będzie dokumentacja:

* czasu załadunku bioreaktorów żelbetowych oraz czasu trwania procesu,
* zakresu temperatury – pomiar dokonywany będzie codziennie za pomocą aparatury (sondy), w którą wyposażone są poszczególne bioreaktory,
* poziomu wilgotności stabilizowanych odpadów – pomiar dokonywany będzie codziennie za pomocą aparatury (sondy), w którą wyposażone są poszczególne bioreaktory,
* monitoringu odpadu - osiągnięcia przez stabilizowany odpad parametrów:   
  wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O2/g suchej masy i straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy lub wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O2/g suchej masy   
  i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy lub straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy   
  a zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy.

Stabilizat niespełniający wymogów zawracany będzie do procesu stabilizacji  
 (proces będzie przedłużony).

Wyniki pomiarów poszczególnych parametrów procesowych prowadzonych dla każdego bioreaktora dla danego cyklu stabilizacji odnotowywane będą automatycznie w systemie elektronicznym. Pomiary wykonywane będą przez przeszkolonych w tym zakresie pracowników i podlegać będą nadzorowi technologicznemu. Parametry procesu będą archiwizowane przez 5 lat.

XVII.1.7.1.2.2. Proces biologicznego suszenia odpadów wstępnie przetworzonych na linii mechanicznej:

XVII.1.7.1.2.2.1. Prowadzony będzie bieżący monitoring parametrów przebiegu procesu technologicznego biologicznego suszenia odpadów, z wykorzystaniem komputerowego systemu sterowania AKPiA. System zapewniał będzie optymalizację parametrów procesu biologicznego suszenia odpadów. Proces przetwarzania odpadów sterowany będzie automatycznie. Za pomocą mierników zainstalowanych   
w każdym z bioreaktorów monitorowane będą: ciśnienie, zakres temperatury, wilgotność wsadu, poziom tlenu. Parametry procesu będą rejestrowane   
i archiwizowane w formie elektronicznej przez 5 lat.

XVII.1.7.1.2.2.2. Prowadzona będzie dokumentacja:

* czasu załadunku bioreaktorów żelbetowych oraz czasu trwania procesu,
* zakresu temperatury – pomiar dokonywany będzie codziennie za pomocą aparatury (sondy), w którą wyposażone są poszczególne bioreaktory,
* poziomu wilgotności suszonych odpadów – pomiar dokonywany będzie codziennie za pomocą aparatury (sondy), w którą wyposażone są poszczególne bioreaktory.

Odpad niespełniający wymogów zawracany będzie do procesu biologicznego suszenia (proces będzie przedłużony).

Wyniki pomiarów poszczególnych parametrów procesowych prowadzonych dla każdego bioreaktora dla danego cyklu biosuszenia odnotowywane będą automatycznie w systemie elektronicznym. Pomiary wykonywane będą przez przeszkolonych w tym zakresie pracowników i podlegać będą nadzorowi technologicznemu. Parametry procesu będą archiwizowane przez 5 lat.

XVII.1.7.1.3. Monitoring pracy biofiltrów:

XVII.1.7.1.3.1. Co najmniej raz na dobę prowadzone będą kontrole wilgotności złoża biofiltrów w celu określenia stopnia wysychania wsadu biofiltra. Kontrola polegać będzie na sprawdzeniu organoleptycznie wilgotności wsadu filtrującego biofiltra, oraz  ocenie właściwego przepływu oczyszczanego powietrz przez reaktor.

XVII.1.7.1.3.2. Raz na kwartał przeprowadzona będzie kontrola organoleptyczna stanu złoża, celem określenia stopnia:

* porowatości oraz jednorodności materiału filtracyjnego (karpiny),
* mineralizacji wsadu,
* złego rozprowadzania zanieczyszczonego powietrza w złożu (tzw. tworzenia się kominów powietrznych, w których dochodzi do szybkiej filtracji powietrza).

XVII.1.7.1.3.3. Prowadzony będzie rejestr czynności eksploatacyjnych wykonywanych przy biofiltrach, z podaniem daty wykonywanej czynności.

XVII.1.7.1.4. Po każdym rozładunku bioreaktora żelbetowego prowadzona będzie kontrola kanałów napowietrzających oraz wykonane będzie:

* oczyszczenie kanałów,
* systematyczne płukanie kanałów wentylacyjnych,
* systematyczne płukanie studzienek syfonowych (komór zbiorczych).

Prowadzony będzie rejestr czynności eksploatacyjnych wykonywanych przy kanałach napowietrzających, z podaniem daty wykonywanej czynności.

XVII.1.7.2. Sterowanie procesem i monitoring procesu kompostowania odpadów:

XVII.1.7.2.1. Proces kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów prowadzony w bioreaktorach żelbetowych.

XVII.1.7.2.1.1. Prowadzony będzie bieżący monitoring parametrów przebiegu procesu technologicznego kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów, z wykorzystaniem komputerowego systemu sterowania AKPiA. System zapewniał będzie optymalizację parametrów procesu kompostowania odpadów. Proces przetwarzania odpadów sterowany będzie automatycznie. Za pomocą mierników zainstalowanych w każdym z bioreaktorów monitorowane będą: ciśnienie, zakres temperatury, wilgotność wsadu, poziom tlenu. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane w formie elektronicznej przez 5 lat.

XVII.1.7.2.1.2. Prowadzona będzie dokumentacja:

* czasu załadunku bioreaktorów żelbetowych oraz czasu trwania procesu,
* zakresu temperatury - pomiar dokonywany będzie codziennie za pomocą aparatury (sondy), w którą wyposażone są poszczególne bioreaktory,
* poziomu wilgotności kompostowanych odpadów - pomiar dokonywany będzie codziennie za pomocą aparatury (sondy), w którą wyposażone są poszczególne bioreaktory.

Wyniki pomiarów poszczególnych parametrów procesowych prowadzonych dla każdego bioreaktora dla danego cyklu stabilizacji odnotowywane będą automatycznie w systemie elektronicznym. Pomiary wykonywane będą przez przeszkolonych w tym zakresie pracowników i podlegać będą nadzorowi technologicznemu. Parametry procesu będą archiwizowane przez 5 lat.

XVII.1.7.2.2. Uchylony.

XVII.1.7.2.2.1. Uchylony.

XVII.1.7.2.2.2. Uchylony.

XVII.1.8. Dla odpadów kierowanych do składowania prowadzący instalację posiadał będzie wyniki badań potwierdzające spełnienie kryteriów wynikających z przepisów szczegółowych w tym zakresie. Wyniki badań podstawowej charakterystyki i testów zgodności odpadów kierowanych do składowania przechowywane będą przez okres 5 lat.

XVII.1.9. Prowadzony będzie nadzór technologiczny nad pracą instalacji i stanem technicznym urządzeń oraz dokonywane będą analizy wyników prowadzonego monitoringu technologicznego.

XVII.1.10. Operator instalacji prowadził będzie rejestr przeprowadzanych czynności eksploatacyjnych i konserwacyjnych zgodnie z programem utrzymania i konserwacji urządzeń.

XVII.1.11. Dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzone będą bilanse przetworzonych   
i wytworzonych odpadów w układach miesięcznych i rocznym.

#### XVII.2. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne:

XVII.2.1. Instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne

XVII.2.1.1. Monitoring jakości wód podziemnych składowiska odpadów prowadzony będzie w 5 punktach pomiarowych: P-1A i P- 6 zlokalizowanych na napływie oraz  
P- 4, P – 5 i P – 8 zlokalizowanych na odpływie.

W przypadku stwierdzenia pogorszenia jakości wód podziemnych w piezometriach na odpływie należy prowadzić badania wód z piezometrów P-9, P-10, P-11, P-12,   
P-13 (znajdujących się w odległości ok. 50 m od granic składowiska).

XVII.2.1.2. Zakres badań wskaźników jakości wody podziemnej oraz częstotliwość  
badań dla składowiska odpadów – zgodnie z wymogiem przepisów szczegółowych.

XVII.2.1.3. Prowadzony będzie pomiar poziomu zwierciadła wód podziemnych.

XVII.2.1.4. Prowadzący dokona kontrolnego badania jakości wody podziemnej na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XVII.2.1.5. Badanie jakości wód podziemnych wykonywane będzie zgodnie   
z aktualną metodyką referencyjną, wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.

XVII.2.2. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania   
i kompostowania odpadów:

XVII.2.2.1. Monitoring jakości wód podziemnych instalacji do mechaniczno -biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów prowadzony będzie   
w 5 punktach pomiarowych: P14 zlokalizowanym na napływie oraz P15, P16, P17   
i P18 na odpływie wód.

XVII.2.2.2. Badania substancji i parametrów wskaźnikowych jakości wód podziemnych prowadzone będą w zakresie: odczyn (pH), przewodność elektrolityczna właściwa, ogólny węgiel organiczny (OWO), zawartość poszczególnych metali ciężkich (Cu, Zn, Pb, Cd, Cr+6, Hg), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA).

XVII.2.2.3. Pomiary poziomu wód podziemnych w otworach obserwacyjnych oraz substancji i parametrów wskaźnikowych wykonywane będą z częstotliwością   
co 2 lata (w tej samej porze roku tj. jesieni).

XVII.2.2.4. Prowadzący dokona kontrolnego badania jakości wody podziemnej na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XVII.2.2.5. Badanie jakości wód podziemnych wykonywane będzie zgodnie z aktualną metodyką referencyjną, wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.

XVII.2.2.A. Monitoring wpływu składowiska odpadów na wody powierzchniowe:

XVII.2.2.A.1. Punkty monitoringowe wód powierzchniowych zlokalizowane będą   
w części północnej powyżej i poniżej składowiska odpadów na potoku b/n, który swój początek bierze u podnóża wzgórza Korona.

XVII.2.2.A.2. Pomiar wielkości przepływu i składu płynących wód powierzchniowych badany będzie, co trzy miesiące w zakresie: odczyn pH, przewodność elektrolityczna właściwa, ogólny węgiel organiczny (OWO), zawartość metali ciężkich (Cu, Zn, Pb, Cd, Cr+6, Hg), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA).

XVII.2.2.A.3. Badanie jakości wód powierzchniowych wykonywane będzie zgodnie   
z aktualną metodyką referencyjną, wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.

#### XVII.3. Monitoring wpływu instalacji na jakość gleby:

XVII.3.1. Instalacja do składowania odpadów:

XVII.3.1.1. Punkty poboru prób gleby i ziemi do badań należy wyznaczyć zgodnie   
z zapisami obowiązujących przepisów szczegółowych w zakresie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi.

XVII.3.1.2. Monitoring jakości gleby i ziemi prowadzony będzie z częstotliwością co   
5 lat (w tej samej porze roku), w zakresie wskaźników:

* metale i metaloid, w tym: arsen (As), bar (Ba), chrom ogólny (Cr), cyna (Sn), cynk (Zn), kadm (Cd), kobalt (Co), miedź (Cu), molibden (Mo), nikiel (Ni),   
  ołów (Pb), rtęć (Hg);
* benzyny i oleje, w tym: suma węglowodorów C6-C12, składników frakcji benzyn,
* suma węglowodorów C12-C35, składników frakcji olejów.

XVII.3.1.3. Badanie jakości gleby wykonywane będzie zgodnie z aktualną metodyką referencyjną, wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.

XVII.3.1.4. Prowadzący dokona dodatkowego kontrolnego badania jakości gleby na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XVII.3.2. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

XVII.3.2.1. Punkty poboru prób gleby i ziemi do badań należy wyznaczyć zgodnie   
z zapisami obowiązujących przepisów szczegółowych w zakresie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi.

XVII.3.2.2. Monitoring jakości gleby i ziemi prowadzony będzie z częstotliwością   
co 5 lat (w tej samej porze roku), w zakresie wskaźników:

* metale i metaloid, w tym: arsen (As), bar (Ba), chrom ogólny (Cr), cyna (Sn), cynk (Zn), kadm (Cd), kobalt (Co), miedź (Cu), molibden (Mo), nikiel (Ni),   
  ołów (Pb), rtęć (Hg);
* benzyny i oleje, w tym: suma węglowodorów C6-C12, składników frakcji benzyn,
* suma węglowodorów C12-C35, składników frakcji olejów;
* węglowodory aromatyczne, w tym: benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny, styren;
* wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, w tym: naftalen,   
  antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylen, indeno(1,2,3-c,d)piren.

XVII.3.2.3. Badanie jakości gleby wykonywane będzie zgodnie z aktualną metodyką referencyjną, wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.

XVII.3.2.4. Prowadzący dokona dodatkowego kontrolnego badania jakości gleby na każde żądanie organu ochrony środowiska.

#### XVII.4. Monitoring ścieków technologicznych:

XVII.4.1. Monitoring ścieków technologicznych odprowadzanych ze składowiska odpadów:

XVII.4.1.1. Punktem kontrolnym jakości odcieków oraz ścieków z myjek ciśnieniowych kół i podwozi pojazdów będą:

* zbiornik retencyjno- napowietrzający - dla odcieku surowego
* zbiornik neutralizacji – dla odcieku podczyszczonego.

XVII.4.1.2. Zakres badań wskaźników jakości ścieków technologicznych – zgodnie   
z wymogiem przepisów szczegółowych oraz w dodatkowych wskaźnikach:

1. dla odcieku surowego:

* chrom ogólny,
* nikiel,
* azot amonowy,
* fosfor ogólny.

1. dla odcieku podczyszczonego:

* chrom ogólny,
* nikiel,
* azot amonowy,
* fosfor ogólny.

XVII.4.1.3. Pomiar ilości odcieków podczyszczonych prowadzony będzie za pomocą legalizowanego przepływomierza zainstalowanego na rurociągu tłocznym w budynku podczyszczalni odcieków, przed włączeniem do miejskiej kanalizacji.

XVII.4.1.4. Częstotliwość wykonywania badań ilości i jakości wód odciekowych zgodnie z wymogiem przepisów szczegółowych.

XVII.4.1.5. Pomiar ilości wód drenażowych prowadzony będzie za pomocą legalizowanego przepływomierza zainstalowanego na rurociągu tłocznym z pompowni nr 4.

XVII.4.1.6. Miejsce poboru prób do analizy wód drenażowych:

* na wylocie do rowu opaskowego u podstawy wału północnego niecki -   
  w przypadku wartości wskaźników zanieczyszczeń nieprzekraczających tła wód podziemnych.
* studnia pompowni nr 4 - w przypadku, gdy którykolwiek ze wskaźników  
  zanieczyszczeń będzie miał wartość wyższą niż tło wód podziemnych.

XVII.4.1.7. Badania składu wód infiltracyjnych (drenażowych) prowadzone   
będą z częstotliwością co 3 miesiące w zakresie: odczynu pH, przewodności elektrolitycznej właściwej, ogólnego węgla organicznego (OWO), zawartości metali ciężkich (Cu, Zn, Pb, Cd, Cr+6, Hg), sumy wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA).

XVII.4.1.8. Punktem pomiarowo-kontrolnym wód opadowych będzie:

* wylot do rowu melioracji szczegółowej (rów Olszyny) - RW1.

XVII.4.1.9. Częstotliwość pomiarów jakości wód opadowych - co najmniej   
2 x w roku w okresie wiosny i jesieni, w czasie trwania opadów w zakresie:

* zawiesiny ogólnej,
* węglowodory ropopochodne.

XVII.4.2. Monitoring ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostownia odpadów (Bat 6,   
Bat 7):

XVII.4.2.1. Węzeł mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów

XVII.4.2.1.1. Punktem kontrolnym jakości ścieków technologicznych będzie studnia kontrolno - pomiarowa K-1, zlokalizowana w sąsiedztwie boksów magazynowych przy hali technologicznej RCO, przed wprowadzeniem ścieków do miejskiej kanalizacji.

XVII.4.2.1.2. Zakres i częstotliwość monitorowania prowadzony będzie zgodnie   
z tabelą nr 74a.

Tabela nr 74a. Zakres i częstotliwość monitorowania, w tym powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Lp. | Parametr | Minimalna częstotliwość monitorowania |
| 1. | Arsen (As) |  |
| 2. | Kadm (Cd) |  |
| 3. | Chrom (Cr) |  |
| 4. | Miedź (Cu) |  |
| 5. | Ołów (Pb) | co najmniej raz w miesiącu 1),2) |
| 6. | Nikiel (Ni) |  |
| 7. | Rtęć (Hg) |  |
| 8. | Cynk (Zn) |  |
| 9. | PFOA | co najmniej raz na sześć miesięcy 1),2) |
| 10. | PFOS |  |
| 11. | CHZT |  |
| 12. | Zawiesiny ogólne | co najmniej raz na trzy miesiące |
| 13. | Odczyn (pH) |  |

1. *Substancje istotne emitowane w ściekach oraz minimalna częstotliwość monitorowania ustalone zgodnie  
   z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT 6 i BAT 7).*
2. *W ramach BAT należy monitorować emisje do wody zgodnie z normami EN, a jeżeli są one niedostępne, to stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.*

XVII.4.2.1.3. Monitorowanie ilości odprowadzanych ścieków (Bat 11) prowadzone będzie na podstawie wskazań wodomierza zainstalowanego na sieci wodociągowej   
w hali RCO (ilość pobranej wody równa się ilości wytworzonych i odprowadzonych do kanalizacji sanitarnej ścieków).

XVII.4.2.2. Węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów

XVII.4.2.2.1. Punktem kontrolnym jakości ścieków technologicznych odprowadzanych   
z węzła biologicznego przetwarzania odpadów, w tym:

* z kompostowi - modułu bioreaktorów żelbetowych, w tym bioreaktorów, wentylatorowni, płuczki i biofiltra oraz posadzek w hali (nawy) i hali przygotowania i magazynowania odpadów do procesu R3 będzie napełniona ściekami beczka wozu asenizacyjnego przed zrzutem ścieków do podczyszczalni ścieków lub oczyszczalni ścieków,
* z systemu bioreaktorów kontenerowych będzie podczyszczalnia ścieków,   
  do której wprowadzane będą ścieki gromadzone w zbiornikach bezodpływowych,
* z placu przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu będzie studnia kontrolno - pomiarowa K-1, zlokalizowana w sąsiedztwie boksów magazynowych przy hali technologicznej RCO, przed wprowadzeniem ścieków do miejskiej kanalizacji.
* z dróg i placów kompostowni żelbetowej będzie szczelny, bezodpływowy zbiornik o pojemności 450 m3, przed wprowadzeniem ścieków do miejskiej kanalizacji.

XVII.4.2.2.2. Zakres i częstotliwość monitorowania ścieków technologicznych z węzła do biologicznego przetwarzania odpadów, w tym procesu stabilizacji tlenowej, biologicznego suszenia i kompostowania odpadów (zrzut ścieków partiami do podczyszczalni lub oczyszczalni ścieków) oraz z dróg i placów kompostowni żelbetowej prowadzony będzie zgodnie z tabelą nr 74b.

Tabela nr 74b. Zakres i częstotliwość monitorowania, w tym powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Lp. | Parametr | Minimalna częstotliwość monitorowania |
| 1. | Arsen (As) |  |
| 2. | Kadm (Cd) |  |
| 3. | Chrom (Cr) |  |
| 4. | Miedź (Cu) | co najmniej raz w miesiącu 1),2) |
| 5. | Ołów (Pb) |  |
| 6. | Nikiel (Ni) |  |
| 7. | Rtęć (Hg) |  |
| 8. | Cynk (Zn) |  |
| 9. | PFOA | co najmniej raz na sześć miesięcy 1),2) |
| 10. | PFOS |  |
| 11. | CHZT |  |
| 12. | Zawiesiny ogólne | co najmniej raz na trzy miesiące |
| 13. | Odczyn (pH) |  |

1. *Substancje istotne emitowane w ściekach oraz minimalna częstotliwość monitorowania ustalone zgodnie  
   z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT 6 i BAT 7).*
2. *W ramach BAT należy monitorować emisje do wody zgodnie z normami EN, a jeżeli są one niedostępne, to stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.*

XVII.4.2.2.3. Monitorowanie ilości odprowadzanych ścieków (Bat 11) prowadzone będzie:

* z węzła do biologicznego przetwarzania odpadów, w tym procesu stabilizacji tlenowej, biologicznego suszenia i kompostowania odpadów - za pomocą   
  rejestru wskazań przepływomierza zainstalowanego w wozie asenizacyjnym przewożącym ścieki do oczyszczalni ścieków lub podczyszczalni,
* z placu przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu obliczana będzie jako iloczyn:

P - powierzchni placu [m2],

O - średniego miesięcznego opadu atmosferycznego [m],

Ws - współczynnik spływu dla powierzchni asfaltowych i betonowych – 0,9

Ilość ścieków Q = P ( m2 ) \* O ( m ) \* Ws,

* z dróg i placów kompostowni żelbetowej - za pomocą przepływomierza zainstalowanego w przepompowni ścieków, z którego następnie ścieki będą kierowane do oczyszczalni ścieków za pomocą kanalizacji miejskiej.

XVII.4.2.3. Punktem kontrolnym jakości wód opadowo - roztopowych „czystych” odprowadzanych z mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów będzie:

* z dachu budynku mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów i wiaty magazynowej usytuowanych na terenie RCO – wylot ozn. W2 (Dz. ew. nr 2177/15),
* dachu placu przesiewania stabilizatu i waloryzacji/uszlachetniania kompostu oraz boksów magazynowych o powierzchni 2737 m2 wylot ozn.W2 (Dz. ew. nr 2177/15),
* z placu systemu bioreaktorów kontenerowych - wylot ozn. W3 (Dz. ew. nr 2177/9).

Częstotliwość pomiarów jakości wód opadowo - roztopowych - co najmniej 2 x w roku w okresie wiosny i jesieni, w czasie trwania opadów w zakresie:

- zawiesiny ogólnej,

- węglowodory ropopochodne.

XVII.4.3. Uchylony.

#### XVII.5. Monitoring emisji gazu składowiskowego:

XVII.5.1. Pomiar emisji gazu składowiskowego oraz jego składu odbywał się będzie   
w punkcie reprezentatywnym zlokalizowanym na powierzchniowym kolektorze zbiorczym gazu składowiskowego (Kz) sieci odgazowującej biegnącym w południowo -zachodniej części składowiska.

XVII.5.2. Zakres badań składu i ilości gazu oraz częstotliwość badań – zgodnie   
z wymogiem przepisu szczegółowego.

#### XVII.6. Monitoring emisji gazów i pyłów (emisja zorganizowana) wprowadzanych do powietrza z instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów i kompostowania odpadów – (BAT 8, BAT 10):

XVII.6.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów   
do powietrza z instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) i kompostowania zamontowane będą:

* na emitorach E15 i E16 usytuowanych na zewnątrz hali sortowni (węzeł   
  do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów),
* na emitorze B1 (wylot gazów odlotowych za układem redukcji emisji kompostowni – modułu przetwarzania biologicznego w systemie bioreaktorów żelbetowych w procesie stabilizacji tlenowej i biologicznego suszenia).
* na emitorach: E26, E27 oraz E28 (biofiltry - węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów).

XVII.6.2. Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

XVII.6.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

* z węzła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów - zgodnie   
  z tabelą nr 75.:

Tabela nr 75. Zakres i częstotliwość monitorowania, w tym powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Emitor | Zakres pomiarów | Częstotliwość pomiarów 1),2) |
| 1. | E15 | pył ogółem  całkowite LZO | co najmniej raz na sześć miesięcy |
| 2. | E15 | amoniak  siarkowodór | dwa razy w roku |
| 3. | E16 | pył ogółem  całkowite LZO | co najmniej raz na sześć miesięcy |
| 4. | E16 | amoniak  siarkowodór | dwa razy w roku |

1. *Częstotliwość monitorowania ustalona zgodnie z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT 8).*
2. *W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza zgodnie z normami EN, a jeżeli są one niedostępne, to stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.*

* z węzła do biologicznego przetwarzania odpadów, w tym procesu stabilizacji tlenowej, biologicznego suszenia i kompostowania odpadów - zgodnie z tabelą nr 75a.:

Tabela nr 75a. Zakres i częstotliwość monitorowania powiązany z najlepszymi dostępnymi   
 technikami:

| Lp. | Emitor | Zakres pomiarów | Częstotliwość pomiarów 1),2) |
| --- | --- | --- | --- |
|  | B1 | pył ogółem  amoniak  całkowite LZO  stężenie odorów | co najmniej raz na sześć miesięcy |
|  | E26 | pył ogółem  amoniak  całkowite LZO  stężenie odorów | co najmniej raz na sześć miesięcy |
|  | E27 | pył ogółem  amoniak  całkowite LZO  stężenie odorów | co najmniej raz na sześć miesięcy |
|  | E28 | pył ogółem  amoniak  całkowite LZO  stężenie odorów | co najmniej raz na sześć miesięcy |

1. *Częstotliwość monitorowania ustalona zgodnie z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT 8).*
2. *W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza zgodnie z normami EN, a jeżeli są one niedostępne, to stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.*

VII.6.4. Pomiar emisji zanieczyszczeń należy wykonywać metodykami referencyjnymi, w tym przynajmniej raz w okresie letnim.

VII.6.5. Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

#### XVII.7. Monitoring hałasu:

XVII.7.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, tj. instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne, instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacji do kompostowania odpadów, na tereny:

1. zabudowy jednorodzinnej prowadzone będą w punkcie pomiarowym nr 1   
   o współrzędnych geograficznych:

Długość geograficzna - 21°45'52,0”

Szerokość geograficzna - 49°42'27,1”

1. zabudowy wielorodzinnej prowadzone będą w punkcie pomiarowym nr 2   
   o współrzędnych geograficznych:

Długość geograficzna - 21°45'34,4”

Szerokość geograficzna - 49°42'46,7”.

XVII.7.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń wymienionych w pkt. XIII.3.1., tabeli nr 69 i w pkt. XIII.3.2. tabelach nr: 70, 71 i 72.

#### XVII.8. Monitoring poboru wody:

XVII.8.1. Pomiar ilości wody pobieranej z sieci miejskiej będzie prowadzony za pomocą wodomierza zamontowanego w studni przy hali Regionalnego Centrum Odzysku Odpadów z częstotliwością 1 x na miesiąc i rejestrowany w książce pomiarów.

#### XVII.9. Uchylony.

#### XVII.10. Ewidencja odpadów:

XVII.10.1. Cały strumień wszystkich odpadów przyjmowanych do instalacji będzie podlegał ścisłej ewidencji. Prowadzony system umożliwiał będzie kontrolę i rejestrację ilości i sposobu gospodarowania każdym rodzajem odpadu przyjmowanym na teren instalacji oraz ogólne zbilansowanie odpadów. Ewidencja przyjmowanych odpadów prowadzona będzie w sposób pozwalający jednoznacznie określić, gdzie zostały skierowane przyjęte „na bramie” odpady, tj.:

* do mechaniczno – ręcznego sortowania,
* do biologicznego przetwarzania - stabilizacji tlenowej,
* do biologicznego przetwarzania - biologicznego suszenia,
* do biologicznego przetwarzania - kompostowania,
* do składowania,
* do Zakładowego Punktu Zbierania Odpadów (ZPOO),
* do Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów (PSZOK),
* do miejsc magazynowania odpadów zbieranych.

XVII.10.2. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji   
w chwili przyjęcia, odpadów i surowców opuszczających instalację oraz frakcji trafiających do kompostowania, składowania lub do innego procesu odzysku   
(np. rekultywacji) będzie przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów wewnętrznych służących w obrocie odpadami.

XVII.10.3. W instalacji będą rejestrowane i przechowywane dane dotyczące rodzaju   
i ilości wszystkich odpadów wytwarzanych oraz odpadów przetwarzanych w procesach odzysku, unieszkodliwiania, składowania.

XVII.10.4. Dla odpadów wytwarzanych o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ dla frakcji nadsitowej i podsitowej prowadzona będzie oddzielna ewidencja.

XVII.10.5. Dla każdego rodzaju wytwarzanego odpadu o kodzie 19 05 99 /Inne nie wymienione odpady/ prowadzona będzie oddzielna ewidencja.

XVII.10.6. Ewidencja odpadów prowadzona będzie przy użyciu dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów. System ewidencji obejmował będzie również podstawową charakterystykę odpadów oraz wyniki testów zgodności.

### XVIII. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

XVIII.1. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany w sposób selektywny   
w odpowiednich pojemnikach lub kontenerach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu lub luzem w wyznaczonych, oznakowanych miejscach w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów będą posiadały utwardzoną, szczelną powierzchnię oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków. Nie będą przekraczane pojemności kontenerów i pojemników.

XVIII.2. Transport odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie. Prowadzony przeładunek, rozładunek i załadunek odpadów nie będzie powodować ich rozlania czy rozpylenia i skażenia gleby, ziemi   
i wód gruntowych.

XVIII.3. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do rozładowywania, przetwarzania i magazynowania odpadów oraz drogi wewnętrzne technologiczne będą utwardzone i szczelne oraz utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku.

XVIII.4. Przygotowywanie odpadów wykorzystywanych w procesie odzysku prowadzone będzie na powierzchni szczelnej.

XVIII.5. Wyładunek i składowanie odpadów odbywać się będzie wyłącznie na wyznaczonych dziennych działkach roboczych. Odpady poddawane będą optymalnemu zagęszczaniu celem zminimalizowania osiadania. Czynności związane z lokowaniem odpadów w niecce prowadzone będą w sposób minimalizujący emisję wtórną. Stosowane będą zabezpieczenia mające na celu niedopuszczenie do rozwiewania frakcji lekkich odpadów poza teren eksploatowanej kwatery lub składowiska.

XVIII.6. Odcieki gromadzone będą w szczelnych, bezodpływowych zbiornikach. Przynajmniej raz w tygodniu prowadzone będą kontrole stanu napełniania zbiorników przeznaczonych do gromadzenia odcieków. Zapewniona będzie odpowiednia częstotliwość ich opróżniania, mająca na celu niedopuszczenie przedostania się wód odciekowych do gleby, ziemi i wód gruntowych.

XVIII.7. Przynajmniej raz w miesiącu prowadzone będą kontrole szczelności oraz drożności wszystkich urządzeń odwadniających składowisko a także systematyczne kontrole ilości i jakości odprowadzanych wód mające na celu niedopuszczenie   
do zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

XVIII.8. Prowadzony będzie systematyczny nadzór technologiczny   
i specjalistyczny nad pracą instalacji oraz stanem technicznym wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji, włącznie z kontrolą uszczelnienia składowiska   
i jego odgazowania oraz konserwacją rowu melioracji mający na celu wykrycie ewentualnych usterek, nieszczelności, niedrożności oraz przypadków wystąpienia niekontrolowanych wycieków.

XVIII.9. Prowadzony będzie stały monitoring poziomu i jakości wód podziemnych   
w piezometrach zlokalizowanych wokół składowiska mający na celu niedopuszczenie do wystąpienia niekontrolowanych zanieczyszczeń środowiska wodno-gruntowego oraz gleby.

XVIII.10. Przynajmniej raz w miesiącu prowadzone będą kontrole (oględziny) stanu technicznego skarp i obwałowań składowiska mające na celu wykrycie ewentualnych uszkodzeń, niestabilności i przemieszczeń.

XVIII.11. Wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków technologicznych będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym. Ustalony będzie harmonogram przeprowadzania kontroli stanu technicznego tych urządzeń, prowadzone będą karty przeglądu urządzeń. Wszystkie przeprowadzone przeglądy będą rejestrowane, podana będzie data przeprowadzenia przeglądu wraz ze wskazaniem osoby wykonującej przegląd.

XVIII.12. Zamontowane urządzenia do redukcji zanieczyszczeń utrzymywane będą   
w stałej gotowości eksploatacyjnej i eksploatowane będą zgodnie z danymi techniczno-ruchowymi w sposób gwarantujący optymalną ich skuteczność.

XVIII.13. Prowadzony będzie codziennie nadzór przez pracowników znajdujących się na danym stanowisku nad zapewnieniem właściwej ochrony gleb, wód gruntowych i ziemi poprzez obserwację i sprawdzanie czy nie doszło do wycieku,  
w szczególność w przypadku zbiorników magazynowych odpadów płynnych   
i półpłynnych, czy znajduje się odpowiednia ilość sorbentów, czy nie nastąpiło uszkodzenie urządzeń produkcyjnych.

XVIII.14. Powierzchnia, z której odprowadzane będą ścieki opadowe winna być utrzymywana w czystości. Na powierzchni tej, nie mogą być magazynowane odpady.

### XVIII.A. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego:

Przestrzegane będą wszystkie wymagania wynikające z opracowanego dla przedmiotowych instalacji operatu przeciwpożarowego, w tym m.in.:

XVIII.A.1. Nie będą przekraczane maksymalne masy magazynowe odpadów przetwarzanych, zbieranych i wytwarzanych określone w operacie przeciwpożarowym. W przypadku zwiększenia masy odpadów magazynowanych wykonane będą wszystkie zalecenia wynikające z operatu przeciwpożarowego, w szczególności   
w zakresie doposażenia instalacji w urządzenia gaśnicze oraz zachowania powierzchni stref pożarowych, sekcji magazynowych, odległości i wysokości składowania odpadów.

XVIII.A.2. Miejsca magazynowania odpadów, tj: plac magazynowy przy wiacie ZPOO, plac magazynowy zużytych opon i innych materiałów palnych (za halą magazynowo - produkcyjną), plac magazynowy o pow. 2000 m2 przy hali technologicznej wyposażone będą w punkty ze sprzętem gaśniczym.

XVIII.A.3. Przestrzegane będą postanowienia zawarte w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego, instrukcjach stanowiskowych oraz procedury w przypadku powstania zagrożenia pożarowego na terenie instalacji. Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego określająca zasady bezpieczeństwa, sposoby zachowania się w przypadku zagrożenia i sposoby ewakuacji osób ze strefy zagrożonej będzie okresowo aktualizowana, nie rzadziej niż raz na dwa lata.

XVIII.A.4. Wszystkie czynności wykonywane na terenie instalacji prowadzone będą z zachowaniem reżimu technologicznego i ciągłą kontrolą prowadzonych prac. Przetwarzanie, zbieranie, wytwarzanie i magazynowanie odpadów prowadzone będzie z uwzględnieniem wymogów przepisów przeciwpożarowych, określonych   
w operacie przeciwpożarowym.

XVIII.A.5. Instalacja wyposażona będzie w urządzenia przeciwpożarowe: hydranty oraz gaśnice, które utrzymywane będą w pełnej sprawności technicznej   
i funkcjonalnej. Dokonywane będą przeglądy techniczne oraz czynności konserwacyjne dla urządzeń przeciwpożarowych, zgodnie z zaleceniami producenta, nie rzadziej jednak niż raz w roku.

XVIII.A.6. W pomieszczeniach oraz na terenach przyległych obowiązywał będzie zakaz używania ognia otwartego i palenia tytoniu. Teren zakładu oznakowany będzie zakazem używania ognia otwartego i palenia tytoniu.

XVIII.A.7. Drogi, wyjścia i kierunki ewakuacji, miejsca usytuowania podręcznego sprzętu gaśniczego, wyłączników prądu i miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych oznakowane będą znakami bezpieczeństwa. Pracownicy zaznajomieni będą z rozmieszczeniem dróg i kierunków ewakuacji oraz wyjść ewakuacyjnych.

XVIII.A.8. Drogi i wyjścia ewakuacyjne oraz miejsca podręcznego sprzętu gaśniczego bezwzględnie utrzymywane będą w dostępności, a drogi pożarowe w ciągłej przejezdności zapewniających możliwość dotarcia jednostek przeciwpożarowych do wszystkich obiektów i części zakładu.

XVIII.A.9. Przeprowadzane będą okresowe szkolenia z zasad BHP, przepisów ppoż. (wdrożenie instrukcji bezpieczeństwa pożarowego) oraz przepisów ochrony środowiska dla pracowników pracujących w zakładzie. Omawiane będą wszystkie zaistniałe sytuacje awaryjne i podjęte działania celem ich eliminacji.

XVIII.A.10. Terminowo wykonywane będą wszystkie zalecenia pokontrolne,   
w szczególności wynikające z operatu pożarowego dotyczącego warunków bezpieczeństwa pożarowego opracowanego dla obiektów przedmiotowej instalacji, poprawiające stan bezpieczeństwa pożarowego.

XVIII.A.11. W przypadku zmiany ilości, rodzaju oraz miejsca magazynowania odpadów aktualizowany będzie opracowany dla instalacji operat przeciwpożarowy.

### XIX. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

XIX.1. Zestawienie roczne rodzajów i ilości odpadów przetwarzanych w instalacji oraz ilości wytworzonych odpadów należy przedłożyć do Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XIX.2. Zestawienie roczne zużycia surowców, materiałów i paliw wymienionych   
w pkt. XIV.1. i XIV.2. niniejszej decyzji w instalacji w ciągu roku należy przedstawić Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XIX.3. Zestawienie roczne ilości wytworzonych odcieków technologicznych należy przedłożyć do Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

### XX. Ustalam dodatkowe wymagania.

XX.1. Prowadzący instalację do dnia 31 maja 2017r. wyposaży instalację   
kompostowni odpadów zielonych oraz ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych, o której mowa w pkt. II.2.3. niniejszej decyzji w zamknięte urządzenie techniczne (reaktor) z systemem ujmowania i oczyszczania gazów powstałych   
w wyniku prowadzonego procesu kompostownia. Od 1 czerwca 2017r. proces kompostowania wstępnego odpadów zielonych oraz ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych prowadzony będzie w zamkniętych urządzeniach technicznych (reaktorach) z systemem ujmowania i oczyszczania powietrza poprocesowego.

XX.2. Zobowiązuję operatora instalacji do zakupu profesjonalnego urządzenia do mycia i czyszczenia placów w terminie 9 miesięcy od dnia uprawomocnienia się decyzji.

XX.3. Zobowiązuję operatora instalacji do umieszczenia II linii technologicznej oraz zasobni przeznaczonej do magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych  
w obiekcie zamkniętym wyposażonym w instalację do oczyszczania gazów odlotowych powstałych w wyniku prowadzonego procesu w terminie do dnia 31 marca 2021 r.

XX.4. Prowadzący instalację dokona wymiany złoża biofiltrów E26, E27, E28 oraz biofiltra B1 w celu utrzymania skuteczności ich działania, zgodnie z zaleceniami producenta.

XX.5. Prowadzący instalację po każdym rozładunku kontenerów wykona czyszczenie systemu napowietrzającego, tj. wyczyszczone zostaną otwory kanałów napowietrzających oraz kanały (ręcznie, za pomocą metalowego pręta i łopaty),   
a także skontrolowana zostanie drożność systemu napowietrzania oraz systemu odbierającego powietrze. Wszystkie przeprowadzone kontrole rejestrowane będą   
w karcie przeglądu urządzenia, podana będzie data przeprowadzenia kontroli wraz ze wskazaniem osoby wykonującej kontrolę.

Wszystkie badania monitoringowe będą wykonywane zgodnie z aktualnymi metodykami i normami, a wyniki tych badań będą rejestrowane w książce eksploatacji instalacji i będą przechowywane.

XX.6. Wyniki analiz jakości wód podziemnych, opadowo-roztopowych, odcieków, pomiarów pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza, pomiarów hałasu prowadzący instalację będzie przekazywał do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie nie później niż 30 dni od daty zakończenia pomiaru. Wyniki monitoringu instalacji przekazywane będą do Marszałka Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie w formie „Raportu monitoringu instalacji za rok ...”. Raport z monitoringu powinien zawierać co najmniej: zbiorcze zestawienie wyników badań (wskaźnik, metodyka, tło, data, wynik), ocenę stanu jakościowego wód podziemnych w porównaniu do ustalonego stanu pierwotnego tła hydrogeochemicznego, ocenę trendu przemian chemizmu wód (w tym graficznie ze wskazaniem poziomu wskaźnika na tle hydrogeochemicznym, wartości dopuszczalnej wskaźnika), prezentację wyników zgodną z wymogami stawianymi aktualnie obowiązującym przepisem prawa, wnioski, zalecenia.

XX.7. Prowadzący będzie okazywał wyniki monitoringu do wglądu na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XX.8. Prowadzona będzie analiza wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowane będą stosowne działania z niej wynikające. W przypadku stwierdzonych przekroczeń w trzech kolejnych wynikach, operator instalacji   
dokona szczegółowej analizy przyczyn zaistniałych przekroczeń i przedłoży informację o podjętych działaniach w tym zakresie do Marszałka Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie w terminie do 30 dni.

XX.9. Zobowiązuję operatora instalacji do zaprojektowania i wykonania monitoringu wód podziemnych dla instalacji kompostowni kontenerowych obejmującej:

* pomiar poziomu wód podziemnych w otworach obserwacyjnych,
* badanie substancji i parametrów wskaźnikowych: odczyn (pH), przewodność elektrolityczna właściwa, ogólny węgiel organiczny (OWO), zawartość poszczególnych metali ciężkich (Cu, Zn, Pb, Cd, Cr+6, Hg), sumę wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA), w terminie   
  do 6 miesięcy od dnia gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

Pomiary poziomu wód podziemnych w otworach obserwacyjnych oraz w/w substancji i parametrów wskaźnikowych wykonywane będą z częstotliwością co 2 lata (w tej samej porze roku tj. jesieni).

XX.10. W celu wykazania, że z procesu kompostowania kontenerowego emitorami   
E24 i E27 nie będą wprowadzane do powietrza inne zanieczyszczenia niż ustalone   
w niniejszej decyzji, w terminie do 30 września 2016r. należy wykonać jednorazowe pomiary, co do rodzaju i ilości zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza.   
W przypadku gdy ww. pomiary wykażą, że emitorami E24 i E27 wprowadzane  
są do powietrza zanieczyszczenia inne niż określone w niniejszej decyzji, prowadzący instalację wystąpi z wnioskiem o dostosowanie przedmiotowego pozwolenia do stanu faktycznego w terminie do 31 grudnia 2016r.

XX.11. Uchylony.

XX.12. Przestrzegany będzie reżim technologiczny. Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w sposób zapewniający ograniczenie uciążliwości odorowej oraz pyłowej poza terenem do którego Spółka posiada tytuł prawny.

XX.13. Opracowany i wdrożony zostanie program zarządzania odorami celem prewencji i redukcji odorów  do dnia 31 grudnia 2016 r. Program zostanie przedstawiony Marszałkowi Województwa Podkarpackiego nie później niż 30 dni   
od daty jego zatwierdzenia.

XX.14. Zobowiązuję operatora instalacji do posiadania procedury jednoznacznie klasyfikującą odpady wytwarzane w mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów   
o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)   
z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ jako odpady inne niż niebezpieczne, tj. wskazania możliwości wydzielenia w/w odpadów ze strumienia odpadów jako odpady inne niż niebezpieczne oraz określenia sposobu zapobiegania mieszania się odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w toku gospodarowania tymi odpadami.

XX.15. Uchylony.

XX.16. Zobowiązuję operatora instalacji do posiadania instrukcji obsługi (eksploatacji) instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

XX.17. Zobowiązuję operatora instalacji do opracowania instrukcji eksploatacji opisującej techniki kontroli przy załadunku i wyładunku odpadów, z uwzględnieniem procedur na wypadek stwierdzenia w strumieniu dostarczonych odpadów, odpadów noszących charakter odpadów niebezpiecznych, w terminie do 1 miesiąca od dnia, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

XX.18. Na otwartym terenie nie będą przetwarzane odpady, dla których rozpoczął się proces beztlenowy.

XX.19. Zobowiązuję operatora instalacji do zaktualizowania operatu przeciwpożarowego po zakończeniu modernizacji instalacji oraz przedłożenia   
ww. dokumentu do Marszałka Województwa Podkarpackiego, nie później niż 30 dni od daty jego opracowania.

XX.20. Zobowiązuję operatora instalacji do aktualizacji operatu przeciwpożarowego po każdej zmianie procesu technologicznego wpływającą na gospodarkę odpadami oraz przedłożenia zaktualizowanego dokumentu do Marszałka Województwa Podkarpackiego, nie później niż 30 dni od daty jego opracowania.

XX.21. Uchylony.

XX.22. Zobowiązuję operatora instalacji do utrzymywania ustanowionego zabezpieczenia roszczeń przez cały okres obowiązywania pozwolenia zintegrowanego i po zakończeniu obowiązywania tego pozwolenia, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń, o której mowa   
w art. 48a ust. 18 ustawy o odpadach.

W przypadku, gdy gwarancja bankowa, którą określono zabezpieczenie roszczeń, została wydana na okres krótszy niż termin obowiązywania pozwolenia zintegrowanego, operator instalacji każdorazowo w terminie 14 dni od dnia jej odnowienia przedłoży Marszałkowi Województwa Podkarpackiego dokument potwierdzający ten fakt.

XX.23. Zobowiązuje operatora instalacji do prowadzenia ciągłego monitoringu wizyjnego instalacji, w tym wszystkich miejsc magazynowania i przetwarzania odpadów, terenu instalacji oraz dróg technologicznych, zapewniającego przez całą dobę zapis obrazu i identyfikację osób przebywających w danym miejscu.

XX.24. Zobowiązuję operatora instalacji, w terminie do 6 miesięcy od dnia gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna do wykonania dodatkowego/dodatkowych piezometru/piezometrów, usytuowanych w miejscach reprezentatywnych na kierunku spływu wód z nowej rozbudowanej/zmodernizowanej części instalacji biologicznego przetwarzania odpadów, w celu uzupełnienia istniejącej sieci monitoringu jakości   
i poziomu wód podziemnych instalacji MBP o nową cześć biologiczną.

Pomiary poziomu wód podziemnych w otworach obserwacyjnych oraz badanie substancji i parametrów wskaźnikowych, tj.: odczyn (pH), przewodność elektrolityczna właściwa, ogólny węgiel organiczny (OWO), zawartość poszczególnych metali ciężkich (Cu, Zn, Pb, Cd, Cr+6, Hg), sumę wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA), wykonywane będą z częstotliwością co 2 lata (w tej samej porze roku tj. jesieni).

### XX.A. Ustalam wariant pracy instalacji dopuszczający możliwość dokończenia rozpoczętego procesu stabilizacji odpadów, na wypadek zaistnienia w czasie prowadzonego procesu awarii urządzeń instalacji bioreaktorów żelbetowych i określam warunki prowadzenia procesu w takim przypadku:

XX.A.1. W przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej urządzeń instalacji bioreaktorów żelbetowych w czasie trwania procesu przetwarzania frakcji podsitowych o wielkości   
0-60/80 mm wysortowanych ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych   
i odpadów selektywnie zbieranych oraz odpadów bo biologicznym suszeniu dopuszcza się możliwość przeprowadzenia rozpoczętego procesu, wyłącznie w celu jego dokończenia:

XX.A.1.1. Jednoetapowo, w bioreaktorach kontenerowych:

XX.A.1.1.1. Odpady z bioreaktora żelbetowego ładowane będą ładowarka do kontenera, w którym przewożone będą na plac w miejsce jego docelowego ustawienia, w celu dokończenia procesu stabilizacji tlenowej. Proces prowadzony będzie do czasu uzyskania przez stabilizowane odpady końcowych wartości parametrów, tj. osiągnięcia:

* wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O2/g suchej masy i straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy lub
* wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O2/g suchej masy i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy lub
* straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy a zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy.

Po osiągnięciu tych wartości, stabilizowany odpad będzie kwalifikowany jako odpad   
o kodzie 19 05 99 zwany „stabilizatem”.

Parametry procesu stabilizacji będą rejestrowane i archiwizowane.

XX.A.1.1.2. Pobór prób odpadów do badań oraz wykonanie badań w zakresie spełnienia dla stabilizatu wymagań określonych w pkt. XX.A.1.1.1. niniejszej decyzji, prowadzone będzie przez akredytowane laboratorium, zgodnie z przepisami oraz procedurami wewnętrznymi laboratorium. W przypadku nie osiągnięcia wymaganych parametrów dla stabilizatu procesu będzie przedłużony.

XX.A.1.1.3. Czas prowadzenia procesu tlenowej stabilizacji może zostać skrócony, pod warunkiem wcześniejszego uzyskania wymaganych parametrów dla stabilizatu, potwierdzonych każdorazowo stosownymi badaniami.

XX.A.1.1.4. Po osiągnięciu wymaganych parametrów przez stabilizat może być   
on poddany przesianiu na przesiewaczu w celu wydzielenia ze stabilizatu odpadu   
o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/ przeznaczonego do odzysku oraz odpadu o kodzie ex 19 05 99 /Stabilizat/, przeznaczonego do składowania. Do przesiewania stosowany będzie przesiewacz.

XX.A.1.2. Dwuetapowo, w tym drugi etap proces prowadzony będzie w pryzmach formowanych na placu przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu, przykrywanych włókniną.

XX.A.1.2.1. Odpady z bioreaktorów żelbetowych przewożone będą w kontenerach na plac przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu gdzie formowane będą w pryzmy przy użyciu ładowarki. Odpady przewożone na plac nie będą rozpraszane w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

XX.A.1.2.2. II etap stabilizacji frakcji podsitowych prowadzony będzie na wyznaczonej i oznakowanej części placu o powierzchni ok. 2 300 m2.Odpady formowane będą   
w pryzmy z wykorzystaniem ładowarki i przerzucane będą mechanicznie przy użyciu przerzucarki wyposażonej w zwijarkę/rozwijarkę włókniny. Pryzmy będą posiadały następujące parametry:

* typ pryzmy: trapezowa, przerzucana, w systemie otwartym,
* wysokość - ok. 2,2 m,
* długość - ok. 50 m,
* szerokość dolnej podstawy - ok. 4,3 m – 4,5 m,
* szerokość górnej podstawy - ok. 2,5 m,
* odstępy pomiędzy pryzmami na placu: 0,5 m.

Na placu kompostowni może być usypane jednorazowo maksymalnie 6 pryzm  
o maksymalnej długości ok. 50 m. Dla każdej partii odpadów schodzących z procesu intensywnej stabilizacji (I fazy) formowane będą odrębne pryzmy lub części pryzm. Pryzmy lub części pryzm będą oddzielone I odpowiednio oznakowane (podana będzie data usypania pryzmy oraz nr bioreaktora z którego usunięto odpady) w celu zidentyfikowania pryzmy i kontrolowania czasu prowadzenia procesu.

XX.A.1.2.3. Napowietrzanie pryzm zapewnione będzie poprzez regularne przerzucanie stabilizowanych odpadów z wykorzystaniem areatora lub ładowarki   
co najmniej raz w tygodniu. Częstotliwość przerzucania pryzm oraz czas prowadzenia stabilizacji uzależnione będą od parametrów przebiegu procesu, tj. temperatury, stopnia ustabilizowania pryzm. Pomiar temperatury wykonywany będzie za pomocą termometru lancowego w minimum 3 reprezentatywnych punktach dla każdej pryzmy, z częstotliwością nie mniejszą niż raz w tygodniu. Zakres temperatury fazy dojrzewania stabilizatu wynosił będzie ok. 40 - 70 °C.

W przypadku awarii przerzucarki przerzucanie pryzm stabilizowanych (napowietrzanie) zapewnione będzie poprzez regularne przerzucanie stabilizowanych odpadów z wykorzystaniem ładowarki.

XX.A.1.2.4. Pryzmy poddawane będą zraszaniu w miarę potrzeb przy pomocy węża strażackiego w celu wspomagania procesu dojrzewania oraz niedopuszczenia do pylenia. Wilgotność pryzmy utrzymywana będzie w zakresie 30-60%. Do zraszania wykorzystana będzie woda wodociągowa lub odciek, a zraszanie odbywać się będzie za pomocą węża wyposażonego w końcówkę rozdeszczowującą.

Parametry procesu stabilizacji będą rejestrowane i archiwizowane.

XX.A.1.2.5. Proces dojrzewania trwał będzie do czasu uzyskania końcowych wartości parametrów dla stabilizatu, tj. osiągnięcia:

* wartości AT4 (aktywność oddychania - parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg 02/g suchej masy i straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy lub
* wartości AT4 (aktywność oddychania - parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg 02/g suchej masy i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy lub
* straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy a zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy.

XX.A.1.2.6. Łączy czas prowadzenia procesu stabilizacji I i II fazy, tj. w bioreaktorach żelbetonowych i pryzmach wynosił będzie do 10 tygodni z możliwością jego skrócenia, pod warunkiem wcześniejszego uzyskania wymaganych w/w parametrów dla stabilizatu, potwierdzonych każdorazowo stosownymi badaniami. Produkt niespełniający wymogów dla stabilizatu zawracany będzie do procesu stabilizacji   
a proces będzie przedłużony.

XX.A.1.2.7. Pobór prób odpadów do badań oraz wykonanie badań w zakresie spełnienia dla stabilizatu wymagań, po zakończeniu II etapu procesu (faza dojrzewania) prowadzone będzie przez akredytowane laboratorium, zgodnie   
z przepisami oraz procedurami wewnętrznymi laboratorium

XX.A.1.2.8. Po zakończeniu procesu dojrzewania i osiągnięciu wymaganych parametrów otrzymany stabilizat może zostać przesiany na przesiewaczu w celu wydzielenia frakcji o kodzie 19 05 03 przeznaczonej do odzysku oraz frakcji o kodzie ex 19 05 99, kierowanej do składowania. Proces prowadzony będzie na placu przesiewania stabilizatu i uszlachetniania /waloryzacji kompostu. Plac posiadał będzie szczelną betonową nawierzchnię zabezpieczającą przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do ziemi. Ścieki z placu spływać będą systemem liniowym do kanalizacji sanitarnej, a następnie kierowane będą do oczyszczalni ścieków.

XX.A.2. Z chwilą rozpoczęcia procesu stabilizacji odpadów w bioreaktorach kontenerowych lub na placu do czasu ponownego uruchomienia instalacji bioreaktorów żelbetonowych do instalacji bioreaktorów żelbetonowych nie będą przyjmowane żadne odpady. W przypadku awarii pojedynczych bioreaktorów odpady nie będą przyjmowane do reaktorów będących  w awarii.

### XXI. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji:

XXI.1. W przypadku zakończenia przyjmowania odpadów do przetwarzania poprzez składowanie na składowisku, zarządzający składowiskiem wystąpi z wnioskiem   
o udzielenie zgody na zamknięcie i rekultywację składowiska lub jego wydzielonej części, zgodnie z wymogiem art. 146 ustawy o odpadach. Powierzchnia korony składowiska zostanie uporządkowana i zabezpieczona przed erozją wodną   
i wietrzną przez wykonanie odpowiedniej okrywy rekultywacyjnej. Prowadzona będzie rekultywacja składowiska i jego monitoring zgodnie z wymogiem przepisów szczegółowych w tym zakresie.

XXI.2. W przypadku zakończenia działalności instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne a następnie je zdemontować, zgodnie z wymogami wynikającymi   
z przepisów budowlanych.

Obiekty kubaturowe i place zostaną przeznaczone na prowadzenie innej działalności bądź rozebrane a teren przywrócony do stanu pierwotnego.

### XXII. Zabezpieczenie roszczeń:

#### XXII.1. Instalacja do składowania odpadów:

XXII.1.1. W stosunku do zarządzającego składowiskiem odpadów, tj. Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiego Holdingu Komunalnego Sp. z o.o. w Krośnie ul. Fredry 12, 38 - 400 Krosno w związku z prowadzeniem składowiska odpadów ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń z tytułu wystąpienia negatywnych skutków w środowisku oraz szkód w środowisku   
w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom   
w środowisku i ich naprawie, w wysokości 100.000 zł. (słownie: sto tysięcy złotych)   
w formie polisy ubezpieczeniowej.

XXII.1.2. Zobowiązuję zarządzającego składowiskiem odpadów, tj. Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiego Holdingu Komunalnego Sp. z o.o. w Krośnie ul. Fredry 12, 38 - 400 Krosno do utrzymywania ustanowionego zabezpieczenia roszczeń związanego z eksploatacją instalacji do składowania odpadów przez okres obowiązywania niniejszego pozwolenia zintegrowanego. Oryginał dokumentu potwierdzającego utrzymanie ustanowionego zabezpieczenia roszczeń należy przedłożyć do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie do 14 dni od jego wydania.

#### XXII.2. Instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

XXII.2.1. W stosunku do posiadacza odpadów Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiego Holdingu Komunalnego Sp. z o.o. w Krośnie ul. Fredry 12, 38 - 400 Krosno ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

1. decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, zgodnie z art. 26   
   ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
2. obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r.   
   o odpadach,

- w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia   
13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie   
w ramach prowadzonej działalności polegającej na zbieraniu i przetwarzaniu odpadów, na podstawie posiadanego pozwolenia zintegrowanego na własny koszt, w terminie wskazanym w decyzji wydanej w przypadku cofnięcia zezwolenia na przetwarzanie odpadów

* w wysokości 1 124 576, 95 zł. (słownie: jeden milion sto dwadzieścia cztery tysiące pięćset siedemdziesiąt sześć złotych dziewięćdziesiąt pięć groszy) w formie gwarancji bankowej.

XXII.2.2. Zobowiązuję posiadacza odpadów Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiego Holdingu Komunalnego Sp. z o.o. w Krośnie   
ul. Fredry 12, 38 - 400 Krosno do utrzymywania ustanowionego zabezpieczenia roszczeń przez okres obowiązywania niniejszego pozwolenia zintegrowanego uwzgledniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów oraz po zakończeniu jego obowiązywania, do czasu uzyskaniu ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń. Oryginał dokumentu potwierdzającego utrzymanie ustanowionego zabezpieczenia roszczeń należy przedłożyć do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie do 14 dni od jego wydania.

XXIII. Obowiązki i warunki, dla których w decyzji nie zostały określone terminy realizacji obowiązują z chwilą, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

XXIV. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

XXV. Uchylam załączniki nr 1- 8 do decyzji.

XXVI. Stwierdzam wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego udzielonego Miejskiemu Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiemu Holdingowi Komunalnemu Sp. z o.o. w Krośnie decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016r., znak: OS-I.7222.3.5.2015.MD zmienioną decyzjami z dnia 03.10.2016r., znak: OS-I.7222.37.12.2016.MD, z dnia 02.12.2016r., znak:   
OS-I.7222.37.19.2016.MD, z dnia 14.06.2017r., znak: OS-I.7222.29.7.2017.MD,   
z dnia 20.10.2017r., znak: OS-I.7222.29.31.2017.MD, z dnia 29.12.2017r., znak:   
OS-I.7222.29.42.2017.MD, z dnia 30.05.2019r., znak: OS-I.7222.35.5.2019.MD,   
z dnia 13.12.2019r., znak: OS-I.7222.35.18.2019.MD, z dnia 15.06.2020r., znak:   
OS-I.7222.35.18.2019.MD, z dnia 06.07.2021r., znak: OS-I.7222.27.12.2020.MD,   
z dnia 06.10.2022r., znak: OS-I.7222.18.9.2022.MD oraz z dnia 29.10.2024r., znak: OS-I.7222.21.10.2023.MD na prowadzenie w Krośnie instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania 217 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności 474 486,36 m3 oraz instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów o wydajności maksymalnej węzła mechanicznego 67 000 Mg/rok i wydajności maksymalnej węzła biologicznego 30 000 Mg/rok.

## U z a s a d n i e n i e

Pismem z dnia 07.11.2022r. (data wpływu do tut. Urzędu 08.11.2022r.) znak:   
DŚ-910-87/11/22 Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej – Krośnieński Holding Komunalny Sp. z o.o. w Krośnie ul. Fredry 12, 38-400 Krosno   
(NIP: 684-00-01-341, Regon: 370374107) wystąpiło z wnioskiem o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego Miejskiemu Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiemu Holdingowi Komunalnemu Sp. z o.o. w Krośnie decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016r., znak: OS-I.7222.3.5.2015.MD zmienioną decyzjami z dnia 03.10.2016r., znak: OS-I.7222.37.12.2016.MD,   
z dnia 02.12.2016r., znak: OS-I.7222.37.19.2016.MD, z dnia 14.06.2017r., znak:   
OS-I.7222.29.7.2017.MD, z dnia 20.10.2017r., znak: OS-I.7222.29.31.2017.MD,   
z dnia 29.12.2017r., znak: OS-I.7222.29.42.2017.MD, z dnia 30.05.2019r., znak:   
OS-I.7222.35.5.2019.MD, z dnia 13.12.2019r., znak: OS-I.7222.35.18.2019.MD,   
z dnia 15.06.2020r., znak: OS-I.7222.35.18.2019.MD, z dnia 06.07.2021r., znak:   
OS-I.7222.27.12.2020.MD, z dnia 06.10.2022r., znak: OS-I.7222.18.9.2022.MD oraz z dnia 29.10.2024r., znak: OS-I.7222.21.10.2023.MD na prowadzenie w Krośnie instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania 217 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności 474 486,36 m3 oraz   
instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów   
o wydajności maksymalnej węzła mechanicznego 67 000 Mg/rok i wydajności maksymalnej węzła biologicznego 30 000 Mg/rok.

Informacja o przedmiotowym wniosku Spółki została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 737/2022.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Klimatu i Środowiska przy piśmie z dnia 14.11.2022r., celem rejestracji.

W toku postępowania Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej – Krośnieński Holding Komunalny Sp. z o.o. w Krośnie wystąpiła z wnioskiem   
o zawieszenie przedmiotowego postępowania. Powodem zawieszenia postępowania była konieczności uporządkowania zapisów decyzji już wydanych przed wydaniem wersji jednolitej tekstu pozwolenia zintegrowanego, a także aktualizacja zapisów obowiązującego pozwolenia wynikająca z wprowadzonych w tym czasie w instalacji zmian. Postępowanie o wydanie tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego było zawieszone w terminie od dnia 24.01.2023r. do dnia 26.11.2024r. W tym czasie wydane zostały dwie decyzje zmieniające zapisy pozwolenia zintegrowanego, tj. decyzja z dnia 06.10.2022r., znak: OS-I.7222.18.9.2022.MD oraz z dnia 29.10.2024r., znak: OS-I.7222.21.10.2023.MD.

Rozpatrując wniosek ustalono, co następuje:

Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej – Krośnieński Holding Komunalny Sp. z o.o. w Krośnie posiada pozwolenie zintegrowane udzielone na prowadzenie dwóch instalacji typu IPCC, tj.: instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne oraz instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania   
i kompostowania odpadów, kwalifikowanych na podstawie § 2 ust. 1 pkt. 47 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839), do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022r. poz. 1029). Tym samym, zgodnie   
z art. 183, w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021r. poz. 1973 ze zm.) organem właściwym do wydania/zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Składowisko odpadów zaklasyfikowane zostało, zgodnie z ust. 5 pkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169) do instalacji do składowania odpadów, z wyłączeniem odpadów obojętnych,   
o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania   
i kompostowania odpadów zaklasyfikowana została, zgodnie z ust. 5 pkt 3 b) ww. załącznika do instalacji do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów   
o zdolności przetwarzania ponad 75 ton odpadów na dobę, z wykorzystaniem działań obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania. Funkcjonowanie tych instalacji wymagało uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Na terenie instalacji Spółka prowadzi również działalność dodatkową w zakresie: demontażu odpadów wielkogabarytowych, przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/ waloryzacji kompostu, przygotowania odpadów do ich ponownego użycia, magazynowania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz zbierania odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpiecznych. Warunki prowadzenia tej działalności ustalone zostały zgodnie z przepisami ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach.

Zgodnie z art. 217 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do treści tego pozwolenia od dnia jego wydania. W ramach postępowania w sprawie wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 217 ust. 2 w/w ustawy właściwy organ dokonuje ujednolicenia   
tekstu pozwolenia oraz stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego.

Przywołane powyżej przepisy prawa nie dają organowi możliwości wprowadzania zmian w ujednolicanym tekście pozwolenia zintegrowanego, mają jedynie   
na celu uporządkowanie zapisów obowiązującego pozwolenia zintegrowanego uwzględniających wszystkie wprowadzone w pozwoleniu dotychczas zmiany, tak aby zapewnić czytelność i przejrzystość wydanych decyzji administracyjnych.

Nadto, podkreślenia wymaga również, iż w przypadku wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego wnioskodawca, zgodnie z art. 217 ust. 3 w/w ustawy Prawo ochrony środowiska nie przedkłada informacji wynikających z przepisów   
art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz nie zapewnia się udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r.   
o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa   
w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Nie jest także wymagane wniesienie przez prowadzącego instalację opłaty rejestracyjnej.

Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej – Krośnieński Holding Komunalny Sp. z o.o. w Krośnie ul. Fredry 12, 38-400 Krosno działa w oparciu   
o pozwolenie zintegrowane udzielone Spółce decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016r., znak: OS-I.7222.3.5.2015.MD, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego:

* z dnia 03.10.2016r., znak: OS-I.7222.37.12.2016.MD,
* z dnia 02.12.2016r., znak: OS-I.7222.37.19.2016.MD,
* z dnia 14.06.2017r., znak: OS-I.7222.29.7.2017.MD,
* z dnia 20.10.2017r., znak: OS-I.7222.29.31.2017.MD,
* z dnia 29.12.2017r., znak: OS-I.7222.29.42.2017.MD,
* z dnia 30.05.2019r., znak: OS-I.7222.35.5.2019.MD,
* z dnia 13.12.2019r., znak: OS-I.7222.35.18.2019.MD,
* z dnia 15.06.2020r., znak: OS-I.7222.35.18.2019.MD,
* z dnia 06.07.2021r., znak: OS-I.7222.27.12.2020.MD,
* z dnia 06.10.2022r., znak: OS-I.7222.18.9.2022.MD
* z dnia 29.10.2024r., znak: OS-I.7222.21.10.2023.MD

na prowadzenie w Krośnie instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania 217 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności 474 486,36 m3 oraz instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów, o wydajności maksymalnej węzła mechanicznego 67 000 Mg/rok i wydajności maksymalnej węzła biologicznego  
30 000 Mg/rok.

Decyzja Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016r., znak: OS-I.7222.3.5.2015.MD stanowiła decyzję, którą wygaszone zostało obowiązujące dotychczas pozwolenie zintegrowane udzielone Miejskiemu Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiemu Holdingowi Komunalnemu Sp. z o.o. w Krośnie decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 29.12.2006r., znak: ŚR.IV-6618-15/1/06 z późniejszymi zmianami, na prowadzenie instalacji do składowania odpadów, z wyłączeniem odpadów obojętnych, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, zlokalizowanej   
w Krośnie przy ul. Białobrzeskiej 108 (punkt I decyzji) oraz udzielono Miejskiemu Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiemu Holdingowi Komunalnemu Sp. z o.o. w Krośnie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Krośnie przy ul. Białobrzeskiej 106 i 108 instalacji do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, instalacji do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej oraz instalacji do kompostowania pryzmowego odpadów zielonych o zdolności przetwarzania 4 200 Mg/rok (punkt II decyzji).

Wszystkie trzy instalacje położone były na terenie jednego Zakładu. Jedna z instalacji - składowisko odpadów mogące przyjmować odpady w ilości nie mniejszej niż 10 Mg/dobę lub o całkowitej pojemności nie mniejszej niż 25000 Mg, w obowiązującym wówczas stanie prawnym, na podstawie § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.) zaliczane było do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Dla przedsięwzięć tych, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 1 i pkt 3) ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania wnioskowanej decyzji był Marszałek Województwa. W przypadku prowadzenia w tym samym miejscu przedsięwzięć, z których co najmniej jedno należało do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, organem właściwym do wydania zezwoleń dla pozostałych przedsięwzięć był również marszałek województwa.

Składowisko odpadów zaklasyfikowane zostało, zgodnie z pkt. 5 ppkt 4) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (poz. 1169) do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, którego funkcjonowanie wymagało uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Instalacja do mechaniczno -biologicznego przetwarzania odpadów (tzw. MBP), zaklasyfikowana została zgodnie z pkt. 5 ppkt 3 a) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169) do instalacji do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej, funkcjonowanie której również wymagało uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Zgodnie z wnioskiem Spółki, na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwoleniem zintegrowanym objęta została także instalacja niewymagającą pozwolenia zintegrowanego położona na terenie tego samego zakładu, tj. kompostowania pryzmowa do przetwarzania odpadów zielonych oraz ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych, o zdolności przetwarzania 1660 Mg/rok. Obie instalacje zarówno do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) jak i kompostownia odpadów realizowały procesy przetwarzania odpadów z wykorzystaniem działań obróbki biologicznej. W instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania prowadzony był proces unieszkodliwiania odpadów D8, dla którego progowa wielkość parametru charakteryzującego skalę działalności, tj.  50 ton na dobę kwalifikowała instalację do uzyskania pozwolenia zintegrowanego. W instalacji kompostowania pryzmowego realizowany był proces odzysku R3. Dla procesu odzysku progowa wielkość parametru charakteryzującego skalę działalności do pozwolenia zintegrowanego wynosiła 75 ton na dobę. Stąd też instalacja ta nie kwalifikowała się do instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Nie sumowano również parametrów charakteryzujących skalę działalności prowadzonych w tych instalacjach, z uwagi na prowadzone różne procesy, tj. odzysku i unieszkodliwiania. Nadto, w związku z prowadzoną na terenie zakładu działalność dodatkową w zakresie demontażu odpadów wielkogabarytowych, przesiewania stabilizatu, magazynowania odpadów oraz zbierania odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpiecznych w pozwoleniu zintegrowanym ustalono również warunki przetwarzania i zbierania tych odpadów, na zasadach pozwolenia cząstkowego.

Funkcjonująca na terenie Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów w Krośnie instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów działała wówczas na postawie pozwolenia sektorowego udzielnego jej decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20 stycznia 2014 r., znak: OS-III.7221. 4.2013.BF na:

* wytwarzanie odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów,
* wytwarzanie odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji do  
  kompostowania odpadów zielonych oraz innych bioodpadów (kompostownia pryzmowa),
* wytwarzanie odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji, którą stanowiła Oczyszczalnia Ścieków,
* przetwarzanie odpadów w instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów,
* przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych poprzez ich ręczny demontaż,
* przetwarzanie odpadów w kompostowni pryzmowej w procesie R3,
* przetwarzanie odpadów w Oczyszczalni Ścieków,
* zbieranie odpadów.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji do mechaniczno-biologicznego przewarzania odpadów, stosownie do treści art. 28 ust. 3 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska powstał   
z dniem 1 lipca 2015 roku. Z uwagi iż pozwolenie zintegrowane wydawane było dla instalacji istniejącej, w której funkcjonowaniu nie nastąpiły żadne istotne zmiany w rozumieniu zapisów art. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, stosownie do treści art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska organ prowadzący postępowanie nie miał obowiązku zapewnienia udziału społeczeństwa na zasadach i trybie określonym w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Wprowadzone zmiany polegały jedynie na uzupełnieniu ilości kontenerów aby dostosować instalację do wymogów prawa w zakresie możliwości przetworzenia w niej całej frakcji podsitowej o wielkości 0-80 mm wytwarzanej na liniach mechanicznych oraz obowiązku dostosowania do spełnienia wymogów BAT w zakresie biologicznego przetwarzania odpadów w zamkniętych reaktorach.

Do przedmiotowego wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego zarządzający instalacją złożył wniosek o wyłączenie z udostępniania danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 ust 1 pkt 7) ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U.2013.1235 ze zm.), tj. informacji o wartości handlowej, w tym zwłaszcza danych technologicznych.

Dla ww. instalacji, zgodnie z wymogiem art. 208. ust. 2 pkt 4) ustawy Poś, przedłożona została „analiza” o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami wykorzystywanymi, produkowanymi lub uwalnianymi mogącymi powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych w  rejonie instalacji. W celu ustalenia stanu jakości gleby i ziemi oraz wód podziemnych w rejonie eksploatowanych instalacji Spółka: zidentyfikowała potencjalne źródła substancji stwarzających zagrożenie, sporządziła wykaz substancji stwarzających zagrożenie stosowanych, produkowanych lub uwalnianych w instalacjach, przeprowadziła analizę ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych, a także przeanalizowała uwarunkowania środowiskowe terenu w obrębie instalacji,   
w tym również pod kątem prowadzonych na tym terenie działalności   
w przeszłości oraz archiwalne wyniki badań jakości wód podziemnych. Nadto,   
przeprowadziła aktualne badania. Analiza wyników badań archiwalnych oraz wykonanych aktualnie jakości wód podziemnych oraz gruntu nie wykazała występowania zanieczyszczeń środowiska gruntowo-wodnego na terenie instalacji.   
W przypadku prawidłowej eksploatacji, głównym źródłem uwalnianych substancji stwarzających zagrożenie będzie emisja spalin z pojazdów wykorzystywanych na terenie Zakładu. Analiza rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu wykazała, że dopuszczalne poziomy emitowanych zanieczyszczeń nie będą przekroczone,   
a prawidłowa eksploatacja maszyn i urządzeń nie spowoduje zanieczyszczenia środowiska wodno – gruntowego. Główne źródło zanieczyszczeń stwarzających potencjalne zagrożenia zarówno dla wody jak i gleby stanowić będą wody odciekowe powstające na kwaterze składowania odpadów, wody odciekowe powstające podczas procesu stabilizacji i kompostowania oraz ścieki technologiczne. Konstrukcja kwater składowiska odpadów zapobiegać będzie uwalnianiu zanieczyszczeń zawartych   
w wodach odciekowych do wód i do ziemi. Odcieki powstające w niecce składowiska zbierane będą systemem drenaży. Sieć drenaży ułożona została na dnie niecki   
w warstwie filtracyjnej o grubości 0,5 m i współczynniku filtracji k>1x10-4 m/s u podstawy wewnętrznych skarp oraz w centralnej części dna niecki. Drenaż odcieków prowadził będzie grawitacyjnie odcieki do przepompowni nr 3 i przewodem tłocznym do podczyszczalni odcieków. Wody opadowo-roztopowe z placu kompostowni kontenerowej odprowadzane będą kanalizacją do istniejącego bezodpływowego zbiornika i okresowo wywożone na oczyszczalnię ścieków. Wody opadowo – roztopowe pochodzące ze szczelnych, utwardzonych powierzchni, po uprzednim oczyszczeniu w osadniku i separatorze substancji ropopochodnych będą odprowadzane do rowu zlokalizowanego wzdłuż drogi dojazdowej do Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów. Wody opadowe z dachu budynku segregacji odpadów i wiaty magazynowej, zlokalizowanych na terenie ZUO wprowadzane będą istniejącym wylotem na działce 2177/15 do ziemi poprzez rów przy drodze prowadzącej do zakładu. Wody opadowe  i roztopowe z powierzchni placu zlokalizowanego na działkach o nr ewidencyjnym 2199, 2200, 2201 wprowadzane będą do betonowego wylotu zlokalizowanego na działce 2177/9, służącego do wprowadzania wód opadowych i roztopowych do rowu przy drodze prowadzącej do zakładu. Wody z  powierzchni utwardzonych Zakładu Unieszkodliwiania Odpadówkierowane będą na oczyszczalnię ścieków. Powstające w trakcie procesu technologicznego odcieki gromadzone będą w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku, a następnie wozem asenizacyjnym wywożone do podczyszczalni odcieków na terenie ZUO. Odcieki mogą być wykorzystane w procesie technologicznym w sytuacji zawracania do procesu technologicznego, jedynie ich nadmiar będzie gromadzony w zbiorniku i wywożony do podczyszczalni odcieków. Plac kompostowni pryzmowej będzie skanalizowany i wody oraz powstające odcieki z jego szczelnej powierzchni odprowadzane były kanalizacją sanitarną do oczyszczalni ścieków. Ponadto konstrukcja posadzki obiektów wchodzących w skład Zakładu oraz powierzchni utwardzonych będzie szczelna   
i zapobiegała przedostawaniu się powstających ścieków i odcieków do środowiska.   
W związku z powyższym ryzyko wystąpienia zanieczyszczeń gleby, ziemi i wód gruntowych podczas prawidłowej eksploatacji poszczególnych instalacji będzie zminimalizowane. Ocena możliwości zanieczyszczenia substancjami stosowanymi   
w poszczególnych procesach technologicznych wykazała, że do takiej sytuacji może dojść tylko w sytuacji awaryjnej. Eksploatacja instalacji ma charakter regionalny   
i ogranicza się do działek, do których Wnioskodawca posiada tytuł prawny. Instalacje, w konsekwencji nałożonych obowiązków wyposażone i użytkowane będą w sposób zapewniający osiągnięcie poziomu wystarczających standardów jakości środowiska przy którym ilość i szkodliwość dla życia, zdrowia ludzi lub dla środowiska odpadów   
i innych emisji powstających wskutek przekształcania odpadów będzie zminimalizowana do wartości dopuszczalnych i zalecanych. Proces stabilizacji   
w kontenerach będzie w pełni zhermetyzowany co wykluczać będzie kontakt stabilizowanych odpadów z wodami opadowymi. Ponadto, ze względu na sposób transportu odpadów w procesie technologicznym wody opadowe i roztopowe nie będą miały kontaktu z odpadami oraz nie będą wykorzystywane w procesie technologicznym. Na placu gdzie posadowiona będzie instalacja kontenerowa nie będzie magazynowania frakcji podsitowej odpadów. Prowadzony będzie monitoring stanu czystości wód podziemnych. Substancje wykorzystywane w procesach technologicznych przechowywane będą w szczelnych i odpowiednio oznakowanych pojemnikach oraz magazynowane w obiektach zabezpieczonych przed czynnikami atmosferycznymi i posiadającymi szczelne, utwardzone podłoże. Zakład podejmował będzie również działania umożliwiające ograniczenie negatywnego oddziaływania ww. instalacji na środowisko poprzez przestrzeganie zasad związanych z realizowanym procesem technologicznym, przepisów BHP oraz instrukcji eksploatacji instalacji   
i odpowiednich zarządzeń, a także eksploatowanie instalacji w sposób zapewniający właściwe funkcjonowanie urządzeń stanowiących jej wyposażenie, bieżące kontrolowanie i utrzymywanie w należytym stanie technicznym, przyjmowanie do odzysku i unieszkodliwiania wyłącznie odpadów dopuszczonych niniejszym pozwoleniem, ujmowanie i odpowiednie zagospodarowanie powstających odcieków, realizowanie procesów technologicznych zgodnie z posiadanymi decyzjami. Wykonane analizy wykazały, iż w/w instalacje nie będą powodować zagrożenia dla ludzi, zwierząt i środowiska. Ich eksploatacja poprzez zastosowane technologie, rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne będzie pozwalać na dotrzymanie obowiązujących standardów jakości środowiska, a także ochrony zdrowia i życia ludzi.

W toku prowadzonego postepowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego Organ przeprowadził dwukrotnie oględziny ww. instalacji oraz rozprawę administracyjną. Spółka była kilkukrotnie wzywana do złożenia wyjaśnień i uzupełnień przedmiotowego wniosku. Po wnikliwej analizie całości zebranej w sprawie dokumentacji, w tym decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięć, przeprowadzonych oględzinach instalacji,  ustaleń spisanych   
w protokole udzielono Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Krośnie instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne oraz instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP).

Składowisko odpadów przeznaczone do składowania odpadów innych niż niebezpieczne obejmuje kwaterę o pojemności 474 486,36 m3,przeznaczoną do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne przez składowanie w maksymalnej ilości 65 000 Mg/rok, 217 Mg/dobę. W instalacji prowadzony jest proces unieszkodliwiania odpadów przez składowanie (D5). Instalację przeznaczoną do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) w tamtym czasie tworzyły dwa węzły:

* węzeł do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów, o zdolności przetwarzania 67 000 Mg/rok, maksymalnie 268 Mg/dobę (czas pracy węzła ustalony został na maksymalnie 250 dni pracy w roku i maksymalnie na trzy zmiany), składający się z dwóch linii technologicznych (I linia technologiczna o zdolności przetwarzania 37 000 Mg/rok łącznie dla zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zebranych, II linia technologiczna o  zdolności przetwarzania 25 000 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych) przeznaczony do rozdzielania na poszczególne frakcje zmieszanych odpadów komunalnych, zmieszanych odpadów opakowaniowych i innych odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Odpady pochodzące z selektywnej zbiórki mogły być przetwarzane wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.
* węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów, o zdolności przetwarzania   
  19 600 Mg/rok (czas pracy węzła ustalony został na 365 dni pracy w roku), przeznaczony do przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z zastosowaniem procesów stabilizacji tlenowej prowadzonej w kontenerach i na placu dojrzewania kompostu.

Zdolność przerobowa poszczególnych węzłów instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów ustalona została zgodnie z zapisami przyjętego w 2012 r. Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego - uchwała Sejmiku Województwa Podkarpackiego NR XXIV/410/12 z dnia 27 sierpnia 2012r.   
w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego (Dz. U. Województwa Podkarpackiego z 2012 r. poz. 1829 z późn. zm.). W instalacji tej prowadzone były procesy mechanicznego przetwarzania odpadów (R12)   
i biologicznego przetwarzania odpadów (D8) połączone w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania odpadów, w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przetwarzania lub składowania.

Zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, na wniosek prowadzącego instalację, w pozwoleniu zintegrowanym ustalone zostały również wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów zielonych zbieranych selektywnie oraz innych bioodpadów, przetwarzanych w procesie kompostowania (R3) celem uzyskania kompostu o walorach użytkowych. Maksymalna ilość tych odpadów dopuszczonych do przetwarzania ustalona została na 1 660  Mg/rok przy uwzględnieniu czasu pracy kompostowni wynoszącej 365 dni   
w roku. Nadto, ustalone zostały warunki zbierania odpadów niebezpiecznych   
i innych niż niebezpieczne, magazynowania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz przetwarzania odpadów wielkogabarytowych i przesiewania stabilizatu.

Jak ustalono, składowisko odpadów w Krośnie zlokalizowane jest w północnej części miasta na działkach, których właścicielem jest w całości Gmina Krosno.  
Składowisko odpadów innych niż niebezpieczne jest własnością Gminy Krosno, zostało wydzierżawione Miejskiemu Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiemu Holdingowi Komunalnemu Sp. o.o. na podstawie Umowy dzierżawy   
z dnia 20 grudnia 2013r. Składowisko odpadów innych niż niebezpieczne, położone w granicach administracyjnych miasta Krosna, eksploatowane jest od 1983r.   
W drugiej połowie 2004 r., na podstawie udzielonego pozwolenia na budowę   
w zakresie przebudowy istniejącego składowiska odpadów komunalnych w Krośnie (część północna i środkowa), wykonano prace modernizacyjne zmierzające do dostosowania instalacji do wymagań określonych przepisami prawa. W 2005 roku przystąpiono do modernizacji istniejącego składowiska odpadów. Jednym   
z głównych celów modernizacji składowiska było rozdzielenie niecki składowiska na trzy kwatery, tj. południową, gdzie na zrekultywowanym terenie powstał Zakład Unieszkodliwiania Odpadów, środkową, która została zrekultywowana w listopadzie 2009r. oraz północną (część zmodernizowaną), eksploatowaną, będącą przedmiotem pozwolenia zintegrowanego. U podnóża północnej skarpy wykonana została bariera stanowiąca tamę dla powierzchniowego spływu odcieków spływających z południowej części składowiska. Wykonana z grodzic stalowych wbitych na głębokość 1,5 m poniżej dna niecki składowiska i wyprowadzonych do wysokości 0,5 m powyżej dna niecki, bariera z profili stalowych zabezpieczona została nasypem z miejscowego gruntu, wykonanym do wysokości 0,75 m powyżej dna niecki. Bariera ta spiętrza odcieki spływające powierzchniowo z południowej części składowiska. Odcieki są  
zbierane przez system drenaży, znajdujących się przed barierą (w kierunku skarpy odpadów w południowej części składowiska) i odprowadzane systemem rurociągów do podczyszczalni, zlokalizowanej w północnej części składowiska. Ze względu na duże nachylenie istniejącej skarpy, bliskie nachyleniu 1:1,5 oraz konieczność oparcia na skarpie warstw zabezpieczających niecki północnej kwatery składowiska oraz warstw rekultywacyjnych południowej części, podzielono skarpę odpadów na kilka części. Podział zrealizowano za pomocą półek o szerokości około 5,0 m, dzielących skarpę na 5 stopni o wysokości około 4,0 m i nachyleniu skarp około 1:2,5. Część dwóch najwyższych stopni została ukształtowana przez przemieszczenie zdeponowanych odpadów i wykonano z nich niższe stopnie skarpy. Ze względu na stwierdzony wysoki poziom wód gruntowych ze zwierciadłem nieznacznie napiętym, którego poziom pozorny znajdował się jednak w niektórych punktach niecki powyżej projektowanego dna, na ukształtowanym dnie niecki ułożono system drenaży w rowach zagłębionych poniżej projektowanego dna niecki oraz warstwę drenująca ze żwiru, powyżej projektowanego dna niecki, o miąższości 0,2 m. System drenaży posiada spadek w kierunku podczyszczalni odcieków i umożliwia odprowadzenie wód gruntowych poza nieckę północnej kwatery składowiska. Wykonanie tego systemu drenażu oraz warstwy drenującej uniemożliwia wystąpienie wód gruntowych powyżej poziomu warstwy drenującej. Na wykonanej warstwie drenującej wykonano geotechniczne warstwy zabezpieczające kwaterę składowiska przed przenikaniem odcieków do gruntu i wód gruntowych. Właściwości naturalnych gruntów zalegających poniżej dna niecki kwatery w myśl obowiązujących przepisów prawnych nie stanowiły naturalnej bariery geologicznej, uniemożliwiającej takie przenikanie (infiltracje). Wobec powyższego konieczne okazało się wykonanie dodatkowej, geotechnicznej warstwy uszczelniającej w postaci 0,5 metrowej warstwy gruntu o współczynniku filtracji mniejszym ni 1 \* 10-9 m/s. Powyższe wymagania spełniła jedynie warstwa iłu krakowieckiego. Dla zwiększenia bezpieczeństwa powyższego rozwiązania na warstwie drenującej wiru, a pod warstwa iłu, ułożono bentomate o grubości 6 mm.   
Na warstwie iłu wykonano „standardowe" zabezpieczenia niecki w postaci warstwy geomembrany o grubości 2 mm oraz warstwy ochronnej geomembrany z piasku.   
Na granicy gruntów o różnym uziarnieniu i współczynniku filtracji ułożono geowłókniny filtracyjno - separacyjne, zabezpieczające grunty o drobniejszym uziarnieniu przed wymywaniem. Tak wykonana modernizacja konstrukcji niecki składowiska zabezpiecza składowisko przed możliwością przenikania odcieków do gruntu i wód gruntowych pod i wokół składowiska.

Jesienią 2006 r. został oddany do eksploatacji Zakład Unieszkodliwiania Odpadów. Wybudowany został na zamkniętej południowej części składowiska odpadów o powierzchni 1,75 ha. Zamknięta południowa część składowiska odpadów zagospodarowana została poprzez wykonanie: hali technologicznej, stacji transformatorowej i rozdzielni elektrycznej, boksów magazynowych surowców wtórnych, placu kompostowni pryzmowej odpadów zielonych, placu uszlachetniania   
i magazynowania dojrzałego kompostu, zewnętrznych sieci między obiektowych.

Zakład Unieszkodliwiania Odpadów położony jest w Krośnie, przy ulicy Białobrzeskiej 106 i 108, w odległości około 1,5 km w kierunku północnym od centrum miasta. Teren zakładu otoczony jest gruntami rolnymi oraz nieużytkami. Teren Zakładu obejmuje działki o numerach ewidencyjnych: 2177/16, 2177/19, 2177/8, 2199, 2200, 2201, na terenie których zlokalizowana została instalacja mechaniczno - biologicznego przetwarzania na terenie których zlokalizowana została instalacja mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów. Zakład Unieszkodliwiania Odpadów został przekazany aportem, przez Gminę Krosno, Miejskiemu Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiemu Holdingowi Komunalnemu Sp. z o.o. na podstawie aktu notarialnego, Repertorium A numer 6988/2013 z dnia 11.09.2013r. Natomiast część instalacji, którą stanowi hala technologiczna z linią do segregacji odpadów zlokalizowana na działce 2201 jest własnością w/w Spółki na podstawie Aktu Notarialnego Repertorium A nr. 552/2014 z  dnia 17.02.2014 r. W bezpośrednim otoczeniu Zakładu brak jest zabudowań mieszkalnych, a najbliższe tereny podlegająca ochronie akustycznej znajdują się na wschód od terenu składowiska w rejonie ul. Prządki w odległości ok. 250 m od granicy składowiska. Instalacja zlokalizowana jest poza obszarem stref ochronnych ujęć wód oraz obszarów ochronnych zbiorników wód śródlądowych. W sąsiedztwie instalacji nie występują parki narodowe i parki krajobrazowe, brak jest rezerwatów przyrody, użytków ekologicznych, zespołów przyrodniczo -krajobrazowych. Najbliżej położonym obszarem Natura 2000 jest Wisłok Środkowy z dopływami PLH180030 oddalony o około 0,7 km od granic miejsca zakładu.

Jak wspomniano powyżej, w punkcie I pozwolenia zintegrowanego wygaszona została decyzja Wojewody Podkarpackiego z dnia 29.12.2006r., znak: ŚR.IV-6618-15/1/06 z późniejszymi zmianami udzielona Miejskiemu Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiemu Holdingowi Komunalnemu Sp. z o.o. na prowadzenie instalacji do składowania odpadów. W punkcie II udzielone zostało pozwolenie zintegrowane.

W obowiązującym wówczas stanie prawnym, uwzględniając wniosek Spółki, na podstawie art. 188 i art. 211 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie II.1. i II.2. decyzji określone zostały: rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry techniczne i technologiczne eksploatowanych instalacji, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom. W punkcie II.3. decyzji opisane zostały szczegółowo prowadzone w instalacjach procesy technologiczne oraz procedura przyjęcia odpadów. Zgodnie z wymogiem art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, oraz art. 43 ust. 2 ustawy z dn. 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.) w punkcie III. decyzji określone zostały miejsca, dopuszczalne metody i warunki prowadzenia procesu przetwarzania odpadów przez składowanie na składowisku odpadów. W tabeli nr 1 określone zostały rodzaje i ilości odpadów, które będą składowane na kwaterze składowiska. Organ ustalając listę odpadów dopuszczonych do składowania uwzględnił zakaz składowania odpadów palnych oraz odpadów biodegradowalnych. Odpady przyjmowane do składowania winny być poddawane weryfikacji oraz procedurom dopuszczania odpadów do składowania określonym w dziale VIII ustawy o odpadach oraz przepisom szczegółowym w tym zakresie wynikającym z rozporządzenia Ministra Gospodarki z  dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015r., poz. 1277). Wszystkie odpady inne niż niebezpieczne i obojętne, które nie stanowiły odpadów komunalnych, do składowania mogły być dopuszczane po spełnieniu wymogów określonych w zał. nr 3 do ww. rozporządzenia Ministra Gospodarki. Ponadto, odpady o kodach 19 08 14, ex 19 12 12 oraz odpady z grupy 20 kierowane do składowania winny spełniać wymogi określone w zał. nr 4 do ww. rozporządzenia Ministra Gospodarki z  dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach. Nadto, w decyzji dopuszczona została możliwość kierowania do składowania frakcji odpadów o kodzie ex 19  12 12 o wielkości 0-20 mm, bez konieczności jej dalszego przetworzenia   
w procesie D8, z uwagi iż:

* + 1. Wnioskodawca przedłożył wyniki badań frakcji podsitowej o wielkości 0-20 mm   
       z których wynikało, iż frakcja ta spełnia wymogi załącznika nr 3 i nr 4 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dn. 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. 2015.1277).
    2. Zapisy projektu rozporządzenia w sprawie mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, który dopuszczał wydzielenie frakcji podsitowej o wielkości do 20 mm w procesie mechanicznego przetwarzania oraz jej bezpośrednie składowanie na składowisku, pod warunkiem spełnienia kryteriów dopuszczenia odpadów do składowania określonych w przepisach wydanych na podstawie art. 118 ustawy o odpadach.
    3. Zapisy Rozdziału 2 „Hierarchia sposobów postępowania z odpadami”, w tym   
       w szczególności zapisy art. 18. ust3, 4, 5, 6, 7 ustawy o odpadach tj.

*„3. Odzysk, o którym mowa w ust. 2, polega w pierwszej kolejności na przygotowaniu odpadów przez ich posiadacza do ponownego użycia lub poddaniu recyklingowi, a jeżeli nie jest to możliwe z przyczyn technologicznych lub nie jest uzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych - poddaniu innym procesom odzysku.*

*4. Przez recykling rozumie się także recykling organiczny polegający na obróbce tlenowej, w tym kompostowaniu, lub obróbce beztlenowej odpadów, które ulegają rozkładowi biologicznemu w kontrolowanych warunkach przy wykorzystaniu mikroorganizmów, w wyniku której powstaje materia organiczna lub metan; składowanie na składowisku odpadów nie jest traktowane jako recykling organiczny.*

*5. Odpady, których poddanie odzyskowi nie było możliwe z przyczyn,   
o których mowa w ust. 3, posiadacz odpadów jest obowiązany unieszkodliwiać.*

*6. Składowane powinny być wyłącznie te odpady, których unieszkodliwienie   
w inny sposób było niemożliwe z przyczyn, o których mowa w ust. 3.*

*7. Unieszkodliwianiu poddaje się te odpady, z których uprzednio wysegregowano odpady nadające się do odzysku.”*

Przedłożone wyniki badań wskazywały, że zawartość frakcji biologicznej   
w odpadach o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0-20 mm jest niewielka, stąd też wydatkowanie energii na ponowne przetwarzanie tych odpadów w procesie stabilizacji tlenowej D8 z przyczyn ekonomicznych było niezasadne.

Odpady na składowisku winny być składowane w sposób nieselektywny w wydzielonych sektorach, przy zachowaniu warunków określonych w rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 16 stycznia 2015 r. w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane na składowisku odpadów w sposób nieselektywny (Dz. U. z 2015r., poz. 110). Sektory przeznaczone do nieselektywnego składowania odpadów winny być wydzielone w sposób trwały i oznakowane. Kierowany do składowania odpad o kodzie 19 05 99 stabilizat winien spełniać wymogi w zakresie osiągnięcia:

* wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O2/g suchej masy i straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy lub
* wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O2/g suchej masy i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy lub
* straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy a zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy

oraz kryteria dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne określone w zał. nr 3 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 8 stycznia 2013 r. w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu (Dz. U. z 2013 r. poz. 38). Na kwaterze składowiska Spółka mogła prowadzić przetwarzanie odpadów   
w procesie odzysku metodą R3 (Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki i R5 (Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych), zgodnie z zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do w/w ustawy o odpadach. W punkcie IV.1. decyzji określone zostały rodzaje i masy odpadów, które mogły być wykorzystywane do: budowy warstwy izolacyjnej (pośredniej, inertnej), budowy tymczasowych dróg dojazdowych, budowy skarp, w tym obwałowań, kształtowania korony składowiska, wykonania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej), porządkowania i zabezpieczania przed erozją wodną i wietrzną skarpy i powierzchni korony składowiska, w ilości wynikającej z  technicznego sposobu zamknięcia składowiska, do utwardzania powierzchni terenów. W punkcie IV.4. decyzji ustalone zostały warunki prowadzenia odzysku odpadów, a w punkcie IV.5. określone zostały miejsca i sposoby ich magazynowania. Warstwa izolacyjna winna być stosowana zgodnie z zatwierdzoną Instrukcją prowadzenia składowiska. Odpady, które tego wymagały, przed zastosowaniem winny być poddane kruszeniu.   
Do wykonania warstwy izolacyjnej mogły być stosowane odpady wymienione w zał. nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523), spełniające wymogi zał. nr 1.   
Do wykonania warstwy izolacyjnej dopuszczone zostały również inne rodzaje odpadów, jeśli na podstawie badań stwierdzone zostało, że spełniają kryteria dopuszczenia odpadów obojętnych do składowania na składowisku odpadów obojętnych, określone w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015r. w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach. Do wykonania warstwy izolacyjnej nie mogły być stosowane odpady tego samego rodzaju co rodzaj odpadów składowanych na składowisku. Do budowy tymczasowych dróg dojazdowych na składowisku stosowane mogły być odpady wymienione   
w zał. nr 1 do w/w rozporządzenia, spełniające wymogi zał. nr 1. Do budowy skarp,   
w tym obwałowań, i kształtowania korony składowiska, a także porządkowania   
i zabezpieczania przed erozją wodną i wietrzną skarpy i powierzchni korony składowiska, w ilości wynikającej z technicznego sposobu zamknięcia składowiska mogły być zastosowane odpady wymienione w zał. nr 2 lp. 1 do w/w rozporządzenia, pod warunkiem spełnienia wymagań określonych w rozporządzeniu. Do wykonania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) mogły być zastosowane odpady wymienione   
w zał. nr 2 lp. 2 do rozporządzenia, pod warunkiem spełnienia wymagań określonych w rozporządzeniu. Do utwardzania powierzchni terenów w procesie R5 Spółka mogła stosować odpady o kodzie ex 10 01 01 /Żużle/ wymienione w zał. do rozporządzenia Ministra Środowiska z 11 maja 2015 r. w sprawie odzysku odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U. z 2015r., poz. 796.) - lp. 2., spełniające wymogi załącznika.

W punkcie V. decyzji ustalone zostały wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie procesu przetwarzania odpadów w mechaniczno – ręcznej sortowi odpadów o łącznej mocy przerobowej 67 000 Mg/rok (przy pracy 3 zmianowej),   
w tym określone rodzaje i masy odpadów kierowanych do przetwarzania przez sortowanie, rodzaje i masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania, wskazano metody przetwarzania oraz określono miejsca i sposób magazynowania tych odpadów. Proces mechanicznego przetwarzania odpadów, zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach, zakwalifikowany został jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11/. W sortowni odpady były rozdzielane na poszczególne frakcje w celu wydzielenia frakcji kwalifikującej się do odzysku energetycznego lub materiałowego (odpady z podgrup 15 01, 16 01, 16 02, 16 06 i 19 12, w tym frakcja o kodzie ex 19 12 12 o wielkości powyżej 80 mm) - surowce wtórne i komponenty do produkcji paliwa alternatywnego i pozostałości kierowanej do termicznego przekształcania lub składowania. W procesie sortowania wydzielane były także frakcje kierowane do biologicznego przetwarzania o wielkości 0-20 mm, w przypadku braku spełnienia wymagań określonych w pkt. XVII.9.1.1. i XVII.9.1.2. decyzji, 20 – 80 mm, 0-80 mm oraz frakcja lekka procesu oczyszczania zawiesiny biofrakcji. Odpady dopuszczone do przetwarzania na I linii technologicznej wraz z linią tworzenia zawiesiny biofrakcji wymienione zostały w pkt. V.1. decyzji, natomiast dopuszczone do przetwarzania na II linii technologicznej w pkt. V.2. decyzji. Warunki prowadzenia procesu mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów określone zostały w pkt. V.4. decyzji.

Na terenie Zakładu Spółka prowadziła także rozdrabnianie odpadów o kodzie ex 20 03 07 /Odpady wielkogabarytowe/, w procesie R12. Szczegółowy opis procesu zawarty został w punkcie II.3.5. decyzji, a warunki prowadzenia procesu określone zostały w pkt. VIII.3. Odpady dopuszczone do wytworzenia w wyniku wstępnego przetwarzania (demontażu) określone zostały w pkt. VIII.1.2. decyzji.

Podczas procedowania wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, w dniu 30 listopada 2015 r., przy piśmie znak: DŚ-910-75/11/15 Spółka przedłożyła „Opinię o zasadności stosowania procesu przygotowania zawiesiny biofrakcji w Zakładzie Unieszkodliwiania Odpadów w Krośnie oraz stosowanej kwalifikacji odpadów powstających w tym procesie” opracowaną przez prof. Dr  hab. inż. Andrzeja Jędrczaka z Uniwersytetu Zielonogórskiego. Z przedłożonej opinii wynikało, iż część biofrakcji z I linii technologicznej o wielkości 20-80 mm, która kierowana była do   
ko-fermentacji prowadzonej na terenie Oczyszczalni w Krośnie była przygotowaniem odpadów do odzysku energii. Proces ten był zgodny z zapisami rozporządzenia o MBP ponieważ zapewniał kilka technologicznych, ekologicznych i ekonomicznych korzyści. Wynikały one z uzupełniających się cech ko-fermentowanych strumieni odpadów - biofrakcji wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych i osadów ściekowych. Ko-fermentacja poprawiała bilans składników odżywczych we wsadzie i lepiej wykorzystywana była dostępna pojemność komór fermentacyjnych. Zapewniała również wyższy stopień rozkładu substancji organicznej niż w przypadku osobnej fermentacji substratów, wzrost produkcji gazu fermentacyjnego, mniejsze zanieczyszczenie materiału pofermentacyjnego, większą zawartość i lepszą przyswajalność dla roślin substancji nawozowych oraz poprawiała zdolność odwadniania przefermentowanych osadów, co było bardzo istotne dla eksploatatora oczyszczalni. Ko-fermentacja biofrakcji wydzielonej z odpadów komunalnych z  osadami ściekowymi spełniała zalecenia BAT-66 i BAT- 67e zawarte w  dokumencie „Dokument referencyjny nt. najlepszych dostępnych technik (BREF), zatytułowany „Przemysłowe przetwarzanie odpadów” (WT\_BREF). Zgodnie z  zaleceniami BAT 66 należy dostosować dopuszczalne rodzaje odpadów i procesy separacji do typu procesów biologicznego przetwarzania i możliwej do zastosowania techniki ograniczania emisji (np. w zależności od zawartości odpadów nierozkładalnych), zaleca dodawanie odpadów poprawiających skład frakcji ulegającej biodegradacji pochodzącej z ZOK pod warunkiem unikania wprowadzania odpadów zawierające substancje toksyczne. Zgodnie z BAT 67e. należy stosować następujące rozwiązania fermentacji metanowej tj. maksymalizować produkcję biogazu, sprawdzając jednak jak to wpływa na jakość fermentatu i biogazu. Proces przygotowania biofrakcji odpadów komunalnych do fermentacji był realizowany w  części mechanicznej instalacji MBP. Proces obejmował różne techniki mechanicznej obróbki odpadów: przesiewanie, wydzielanie metali, sortowanie ręczne, segregację optyczno-elektroniczną oraz separację mokrą. W separacji mokrej rozdział materiałów oparty jest na wykorzystaniu różnic w gęstościach składników odpadów i wody. Turbomikser, nazywany też hydropulperem lub suspenserem to typowe urządzenie separacji gęstościowej używane w instalacjach przygotowania odpadów do fermentacji „mokrej”. Produkty wytwarzane na linii przygotowania zawiesiny biofrakcji odpadów komunalnych do fermentacji powinny mieć zatem kod 19 12 12, zarówno zawiesina biofrakcji kierowana do fermentacji w oczyszczalni ścieków, jak i  frakcja ciężka oraz frakcja lekka.   
Z udostępnionych przez Spółkę wyników badań analizy wyciągu wodnego, z jednej próbki odpadów pobranych do badań w dniu 29.10.2014 r., wykonanej przez Laboratorium CBiDGP, wartości wymywania wszystkich składników wymaganych zakresem badań były wielokrotnie niższe od dopuszczalnych wartości granicznych dla odpadów innych niż niebezpieczne i  obojętne, które nie stanowią odpadów komunalnych, do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne   
i obojętne. Wymywalność rozpuszczonego węgla organicznego (DOC) wynosiła   
133 mg/kg Sm (wartość dopuszczalna 800 mg/kg Sm), a stałych związków rozpuszczonych (TDS) – 1740 mg/kg Sm (wartość dopuszczalna 60 000 mg/kg Sm). Z doświadczeń i badań wynikało, że frakcja lekka jest odpadem zasobnym w składniki lotne (straty prażenia > 60% s.m.). Bazując na tych danych w opinii stwierdzono, że frakcja lekka powinna być poddawana pełnemu procesowi biostabilizacji i należy ją kierować do etapu intensywnego procesu. Z udostępnionych wyników badań jednej próbki frakcji ciężkiej (zawartość piaskownika) (analiza wykonana przez Laboratorium PwtroGeo w dniu 1.07.2015 r.) wynikało, że wartości wymywania wszystkich składników wymaganych zakresem badań były niższe od dopuszczalnych wartości granicznych dla odpadów obojętnych kierowanych do składowania na składowisku odpadów obojętnych. Znacznie niższe niż dopuszczalne graniczne wartości były również parametry dodatkowe dla tych odpadów: wymagalność rozpuszczonego węgla organicznego (DOC) wynosiła 84,6 mg/kg sm (wart. dop. 500 mg/kg sm),   
a stałych związków rozpuszczonych (TDS) – 250 mg/kg sm (wart. dop. 4000 mg/kg sm). Zawartość ogólnego węgla organicznego (TOC) wynosiła 1030 mg/kg sm (wart. dop. 30 000 mg/kg sm). Frakcja ciężka była odpadem niereaktywnym, bardzo ubogim w składniki organiczne, o niskiej zawartości zanieczyszczeń oraz zdolności do ich wymywania. Zawartość TOC w badanej próbce wynosiła zaledwie 0,1 % sm. Odpady o takich właściwościach mogą być kierowane bezpośrednio na składowisko. Jeden wynik nie pozwolił jednak na formułowanie ostatecznych wniosków, tym bardziej, że   
z innych badań i analiz wynikało, iż w próbkach frakcji ciężkiej zawiera się od 0,8 do 3,8 % ogólnego węgla organicznego (TOC). W związku z powyższym, w opinii zalecono Spółce przeprowadzenie badań właściwości odpadów przez okres jednego roku (pobór 12 próbek – po jednej próbce w miesiącu). Analiza wyników rocznych badań powinna być podstawą podjęcia ostatecznej decyzji o konieczności i zakresie biostabilizacji frakcji ciężkiej. Do czasu zakończenia badań frakcja ciężka powinna być kierowana do II fazy stabilizacji, prowadzonej w pryzmach na otwartym terenie. Uwzględniając powyższe, w punkcie VI. decyzji określone zostały wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie biologicznego przetwarzania odpadów. W węźle do biologicznego przetwarzania odpadów o wydajności 19 600 Mg/rok przetwarzane były odpady ulegające biodegradacji przy zastosowaniu procesów stabilizacji tlenowej prowadzonej w kontenerach i na placu dojrzewania kompostu. Prowadzone procesy kwalifikowane były jako: proces D8 /obróbka biologiczna,   
w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12/, proces R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) - proces odzysku odpadów biodegradowalnych zbieranych selektywnie, celem uzyskania produktu o walorach użytkowych, proces R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11, tj. przesiewanie stabilizatu na sicie o oczkach 20 mm celem uzyskania odpadu o kodzie 19 05 03. Określając maksymalne ilość odpadów dopuszczonych do biologicznego przetworzenia w kontenerach o wydajności maksymalnej 19 600 Mg/rok dla poszczególnych frakcji odpadów wydzielonych na liniach mechanicznych, Organ uwzględnił w/w opinię dotyczącą zasadności stosowania procesu przygotowania zawiesiny biofrakcji w Zakładzie Unieszkodliwiania Odpadów w Krośnie oraz stosowanej kwalifikacji odpadów powstających w tym procesie. Reasumując, do procesu biologicznego przetwarzania w kontenerach o wydajności maksymalnej 19 600 Mg/rok mogły być kierowane poszczególne frakcje odpadów wydzielone na liniach technologicznych. Z I linii technologicznej i linii tworzenia zawiesiny biofrakcji: frakcja ex 19 12 12 o wielkości 0-20 mm - w przypadku braku spełnienia wymagań określonych w pkt. XVII.9.1.1. i XVII.9.1.2. decyzji w maksymalnej ilości 5 550  Mg/rok, przy czym Ilość odpadów skierowanych do procesu nie mogła powodować przekroczenia maksymalnych ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania   
w instalacji, frakcja ex 19 12 12 o wielkości 20 - 80 mm w maksymalnej ilości   
12 000 Mg/rok oraz frakcja lekka z procesu oczyszczania zawiesiny biofrakcji   
w maksymalnej ilości 1 100 Mg/rok - łącznie nie więcej niż 19 600 Mg/rok. Z II linii technologicznej frakcja ex 19 12 12 o wielkości 0-80 mm w maksymalnej ilości   
10 000 Mg/rok. Ponadto, frakcja ciężka z procesu oczyszczania zawiesiny biofrakcji   
w maksymalnej ilości 1 400 Mg/rok mogła być kierowana do II etapu stabilizacji (dojrzewania) na placu dojrzewania stabilizatu. Technologia przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych opisana została w punkcie II.3.3.4. decyzji. I etapu proces stabilizacji tlenowej winien być prowadzony w kontenerach do czasu osiągnięcia wartości AT4 (rozumianej jako aktywność oddychania - parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 20 mg O2/g suchej masy. II etap procesu mógł być prowadzony na placu, gdzie odpady winny być formowane w pryzmy i być podane procesowi dojrzewania, do czasu osiągnięcia wymaganych parametrów, tj.:

* wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O2/g suchej masy i straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy lub
* wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O2/g suchej masy i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy lub
* straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy a zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy.

Zgodnie z obowiązującym wówczas rozporządzeniem o mechaniczno - biologicznym przetwarzaniu odpadów przetwarzanie odpadów w warunkach tlenowych winno być prowadzone przez okres od 8 do 12 tygodni łącznie. Przez co najmniej pierwsze 2 tygodnie proces winien być prowadzony w zamkniętym reaktorze z aktywnym napowietrzaniem aż do czasu osiągnięcia parametru AT4 (rozumianej jako aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) na poziomie poniżej 20 mg O2/g suchej masy. Rozporządzenie dopuszczało możliwość skrócenia łącznego czasu trwania procesu (8 - 12 tygodni) - skrócenie łącznego czasu procesu dotyczyło wyłącznie II fazy (dojrzewania), pod warunkiem wcześniejszego uzyskania wymaganych parametrów dla stabilizatu, potwierdzanych każdorazowo stosownymi badaniami. Doświadczenia prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej w Spółce wskazywały na możliwość osiągnięcia parametrów stabilizacji dla AT4 na poziomie 10 mg O2/kg s.m. po 2-ch tygodniach prowadzenia procesu w systemie zamkniętym i 2-ch tygodniach dojrzewania na pryzmach. Spóła przedłożyła uwierzytelnione kserokopie n.w wyników badań wykonanych przez akredytowane laboratorium tj. Przedsiębiorstwo Geologiczne Sp. z o.o. Laboratorium Badań Środowiskowych, 25-214 Kielce, ul. Hauke Bosaka 3A dla wybranych pryzm, potwierdzające spełnienie wymogu osiągnięcia AT4 na poziomie poniżej 10 mg O2/kg s.m., tj:

* sprawozdanie z badań nr 78/PBG/2015 z dnia 08.03.2015r.,
* sprawozdanie z badań nr 111/PBG/2015 z dnia 01.04.2015r.,
* sprawozdanie z badań nr 136/PBG/2015 z dnia 26.04.2015r.,
* sprawozdanie z badań nr 150/PBG/2015 z dnia 13.05.2015r.,
* sprawozdanie z badań nr 185/PBG/2015 z dnia 01.07.2015r.,
* sprawozdanie z badań nr 204/PBG/2015 z dnia 25.07.2015r.,
* sprawozdanie z badań nr 214/PBG/2015 z dnia 12.08.2015r.,
* sprawozdanie z badań nr 237/PBG/2015 z dnia 06.09.2015r.,
* sprawozdanie z badań nr 254/PBG/2015 z dnia 14.09.2015r.,
* sprawozdanie z badań nr 282/PBG/2015 z dnia 05.10.2015r.,
* sprawozdanie z badań nr 316/PBG/2015 z dnia 31.10.2015r.,
* sprawozdanie z badań nr 340/PBG/2015 z dnia 17.11.2015r.,
* sprawozdanie z badań nr 387/PBG/2015 z dnia 12.12.2015r.,
* sprawozdanie z badań nr 399/PBG/2015 z dnia 28.12.2015r..

O prawidłowości prowadzonego procesu biologicznego przetwarzania odpadów   
w przedmiotowej instalacji MBP w Krośnie dla fazy intensywnej świadczył także „Raport końcowy III etapu ekspertyzy mającej na celu przeprowadzenie badań odpadów w 20 instalacjach do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów”, przeprowadzonej przez Uniwersytet Zielonogórski, w której proces biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania w Krośnie przedstawiony i oceniony został jako spełniający wymagania rozporządzenia MBP obowiązującego do dnia 23 stycznia 2016 r.: cyt.” *Biologiczne przetwarzanie odpadów prowadzone dwustopniowo (faza intensywna w kontenerach; dojrzewanie w pryzmach) spełnia wymagania rozporządzenia o MBP w zakresie warunków prowadzenia procesu fazy intensywnej. Proces prowadzony jest w zamkniętym reaktorze, przez 2 tygodnie. Odpady są napowietrzane w sposób wymuszony. Gazy poprocesowe są ujmowanie i oczyszczane. Dojrzewanie odpadów w pryzmach przez 1,5 tygodnia, po fazie intensywnej prowadzonej w kontenerach przez 2 tygodnie, wydaje się zbyt krótkie. Łączny czas przetwarzania biologicznego wynosi 3,5 tygodnia. Badania stabilizatu wskazują jednak, że po tym czasie jest on już stabilny. Rozporządzenie wymaga, aby odpady były „przetwarzane z przerzucaniem odpadów przez okres od 8 do 12 tygodni łącznie”. Łączny czas przetwarzania może zostać skrócony pod warunkiem uzyskania parametrów określonych w § 6 ust.1., ale wymaga, aby odpady były przerzucane.”*

Rozporządzenie w sprawie MBP obowiązujące do dnia 23 stycznia 2016 r. wymagało, aby odpady były „przetwarzane z przerzucaniem odpadów przez okres od 8 do 12 tygodni łącznie”. Łączny czas przetwarzania mógł zostać odpowiednio skrócony, pod warunkiem uzyskania parametrów stabilizacji. Przedkładając w/w wyniki badań Spółka potwierdziła, że odpady po przetworzeniu w procesie stabilizacji prowadzonym w instalacji MBP uzyskiwały wymagania określone w obowiązującym do 23 stycznia  2016 r. rozporządzeniu o MBP, w zakresie osiągnięcia parametru AT4 poniżej 10 mg O2/g suchej masy w okresie ok. 4 tygodni (I i II etap). W celu zapewnienia jednak, że kierowane do składowania odpady faktycznie będą się charakteryzować odpowiednią zawartością węgla organicznego, organ uznał za konieczne poszerzenie metody badania dla stabilizatu nakładając obowiązek prowadzenia badań pod kątem spełnienia wymagań w zakresie osiągnięcia:

* wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O2/g suchej masy i straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy lub
* wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O2/g suchej masy i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy lub
* straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy a zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy.

Przedłożone wyniki badań w ocenie organu nie wykluczały jednak konieczności przedłużenia procesu, w związku z powyższym, pomimo iż Strona wnioskowała   
o łączny czas prowadzenia procesu 4 tygodnie (I i II etap), w decyzji ustalono, że łączny czas prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania odpadów w ramach pierwszego i drugiego stopnia stabilizacji nie będzie krótszy niż 6 tygodni, przy czym przez co najmniej dwa pierwsze tygodnie proces winien być prowadzony w zamkniętych kontenerach. Łączny czas prowadzenia procesu (II etap) mógł zostać odpowiednio skrócony, pod warunkiem uzyskania wymaganych w/w parametrów dla stabilizatu potwierdzonych każdorazowo stosownymi badaniami. Nadmienić należy, iż Organ ustalając warunki prowadzenia procesu mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów w instalacjach eksploatowanych na terenie województwa podkarpackiego wziął pod uwagę fakt takiego samego traktowania podmiotów oraz ustanowienia wymaganego standardu prowadzenia procesu, stąd też warunki pozwoleń zintegrowanych dla instalacji regionalnych MBP ustalane były w sposób zapewniający zbieżny poziom ochrony środowiska przy uwzględnieniu jednak warunków wynikających z lokalizacji instalacji jak też charakterystyki technicznej obiektów. Szczególną uwagę organ zwracał na kontrolę procesów w zakresie uzyskiwanych efektów przetwarzania i emisji do środowiska.

W części biologicznego przetwarzania odpadów zastosowane były zamknięte obiegi wodne, odcieki z procesu recyrkulowane były do procesu, a ich nadwyżka kierowana do bezodpływowych zbiorników. Powietrze poprocesowe kierowane było na biofiltry celem oczyszczenia. Warunki prowadzenia procesu określone zostały w pkt. VI.4. decyzji.

Uwzględniając zapis art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska,   
w pkt. XVII.1.7. i XVII.1.8. decyzji ustalony został zakres i sposób monitorowania prowadzonych procesów technologicznych i jego efektów, m.in. zlecania laboratorium akredytowanemu badań poszczególnych partii stabilizatu w zakresie osiągnięcia parametrów ustalonych w decyzji. Odpad po procesie biologicznego przetwarzania, spełniający wymagania kwalifikowany był jako stabilizat o kodzie 19 05 99. Stabilizat mógł zostać poddany przesianiu na sicie o prześwicie oczek 20 mm (proces R12) celem wytworzenia odpadu o kodzie 19 05 03, kierowanego zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku. Frakcja nadsitowa z przesiewania kierowana była do unieszkodliwiania. Warunki prowadzenia procesu przesiewania stabilizatu na sicie mobilnym o oczkach 20 mm w procesie kwalifikowanym jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/ ustalone zostały w punkcie VII.4. decyzji.

W punkcie IX. decyzji ustalone zostały wymagania dla procesu kompostowania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji, w procesie kwalifikowanym jako R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania). Proces prowadzony był na placu przetwarzania kompostu,   
w oznakowanych w sposób trwały pryzmach (kompostowanie jednoetapowe).   
Szczegółowy opis procesu zawarty został w punkcie w punkcie II.3.4. decyzji. W wyniku prowadzonego procesu powstawał produkt w postaci środka poprawiającego właściwości gleby o nazwie Kompost organiczny BOTANIKA, który decyzją G-275/12 Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 16 lutego 2012 r., znak: HORnn-8111-4-1/12 został dopuszczony do obrotu. Zgodnie z decyzją w procesie kompostowania powstawać mogły również odpady o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/ przekazywane uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania lub kierowane będą do unieszkodliwienia we własnej instalacji w procesie D5 oraz 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/, kierowane do odzysku – proces R12 we własnej instalacji lub przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.

W decyzji z dnia 30.03.2016r. Organ nie wyraził zgodny na magazynowanie przed procesem kompostowania odpadów zielonych oraz ulegających biodegradacji. Odpady te po rozdrobnieniu winny być bezpośrednio kierowane do procesu. Powodem były uciążliwości zapachowe pochodzące z instalacji kompostowni, które stwierdzone zostały w czasie oględzin instalacji, ponadto kierowane do Urzędu pisma, w tym m.in. protest mieszkańców miejscowości Korczyna – pismo z dnia 23.11.2015r. (data wpływu: 01.12.2015r.), protest mieszkańców miasta Krosna – dzielnicy Zawodzie – pismo z dnia 03.12.2015r. (data wpływu: 15.12.2015r.), protokół Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie, Delegatura w Jaśle z dnia 30 czerwca 2015 r., NR DEL-JASLO 103/2015.

Organ zauważył, iż pomimo że rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (poz. 11690) nie kwalifikuje instalacji do kompostowania odpadów o wydajności

1 660 Mg/rok do instalacji objętych obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, to ostatecznie stwierdzić można, że kompostowania z większą intensywność oddziałuje na środowisko w zakresie emisji odorowej jak instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów. W zakresie magazynowania i obsługi odpadów dla instalacji objętych obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego BAT zaleca: *„d. transport materiałów wydzielających substancje złowonne w całkowicie zamkniętych lub odpowiednio ograniczonych pojemnikach i  magazynowanie ich w zamkniętych budynkach podłączonych do systemu ograniczania emisji” (…), „f. rozładunek substancji stałych i osadu w obszarach zamkniętych, wyposażonych w wyciągowe systemy wentylacyjne połączone ze sprzętem ograniczania emisji, gdy obsługiwane odpady mogą potencjalnie generować emisje do powietrza (np. odory, pył, LZO)”.* Stąd też w pkt. XX.1. decyzji zobowiązano prowadzącego instalację w terminie do dnia 31 sierpnia 2016 r. do wyposażenia instalacji kompostowni pryzmowej w zamknięte urządzenie techniczne (reaktor) z systemem ujmowania i oczyszczania gazów powstałych w wyniku prowadzonego procesu kompostownia odpadów zielonych oraz ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych, po uprzednim uzgodnieniu decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia i od 1 września 2016 r. prowadzenia procesu kompostowania w zamkniętych urządzeniach technicznych (reaktorach) z systemem ujmowania i oczyszczania powietrza poprocesowego. Nadmienić należy, iż Organ był w posiadaniu informacji o podjętych przez Spółkę działaniach w kierunku modernizacji instalacji i planowanym zamknięciu procesu kompostowania w kontenerach, co potwierdzał m.in. zapis protokołu z dnia 21 października 2015r., znak: OS-I.7222.3.5.2015.MD.

W punkcie X. decyzji ustalone zostały warunki przewidziane dla zezwolenia na zbieranie odpadów, w tym: określono rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania, wskazano miejsce i metody zbierania i miejsca magazynowania odpadów zbieranych. Selektywnie zebrane „u źródła” odpady poddawane były „doczyszczaniu” na I linii sortowniczej i rozdzieleniu na poszczególne frakcje, w celu przygotowania odpadów do transportu do miejsca ich przetwarzania. Pozostałość po doczyszczaniu kierowana była do produkcji paliwa alternatywnego lub składowania. Doczyszczanie odpadów na linii winno być prowadzone odrębnie. W ramach zbierania Spółka prowadziła również Gminny Punkt Odbierania Odpadów tzw. GPOO, do którego nieodpłatnie przyjmowane były selektywnie zebrane odpady komunalne z grupy 20 oraz niektóre rodzaje odpadów z grupy 17, dostarczane przez mieszkańców gminy, jak również odpady dowożone własnym transportem zarządzającego. Warunki zbierania odpadów określone zostały w pkt. X.5. decyzji.

Przetwarzanie odpadów w procesie odzysku i unieszkodliwiania oraz zbierania odpadów winno odbywać się z zachowaniem zasad dotyczących gospodarowania odpadami określonych w obowiązujących ustawach i rozporządzeniach w tym zakresie. Nadzór nad przebiegiem procesów przetwarzania odpadów winny sprawować osoby upoważnione, posiadające odpowiednie kwalifikacje i doświadczenie zawodowe w tym zakresie. Rodzaje i masy odpadów składowanych, przetwarzanych w procesie odzysku na kwaterze i w mechaniczno-ręcznej sortowni odpadów oraz przetwarzanych biologicznie, wytwarzanych i zbieranych winny być ewidencjonowane według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych. Podstawowa charakterystyka oraz testy zgodności winny być przechowywane przez zarządzającego składowiskiem do czasu zamknięcia składowiska, a następnie przekazywane właścicielowi lub zarządzającemu nieruchomością.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8) ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie XI. decyzji ustalone zostały warunki poboru wody dla potrzeb eksploatowanej instalacji. Instalacja zaopatrywana była w wodę przeznaczoną do celów bytowo-gospodarczych, technologicznych i przeciwpożarowych z sieci wodociągowej Zakładu Wodociągów i Kanalizacji w Krośnie (Zakład MPGK Sp. z o.o. w Krośnie). Prowadzony był pomiar ilości zużywanej wody.

W punkcie XII. decyzji ustalona została maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Warunki wprowadzania substancji do środowiska i sposoby ograniczania emisji określone zostały w pkt. XIII. decyzji. Dla instalacji nie przewidziano innych emisji niż wynikające z normalnej eksploatacji instalacji.

W wyniku prowadzonej działalności w instalacjach wytwarzane były odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z art. 3 ustawy   
o odpadach i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia   
9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r., poz. 1923). W związku z tym, zgodnie z art. 188 ust. 2a i 2b i art. 202 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie XII.1. decyzji ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w toku pracy instalacji, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i  właściwości. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami, sposoby i miejsca ich magazynowania oraz sposoby zapobiegania powstaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko ustalone zostały w  punkcie XIII.1. niniejszej decyzji. Wytwarzane odpady winny być przekazywane do przetwarzania odbiorcom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami. Odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji, w zależności od rodzaju winny być kierowane z uwzględnieniem hierarchii postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku bądź unieszkodliwienia w sposób określony, zgodnie z załącznikami nr 1 - „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” i nr 2 - „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21).

W myśl art. 181 i art. 182 ustawy Prawo ochrony środowiska na wniosek zarządzającego, w punkcie XII.2. decyzji ustalono maksymalną dopuszczalną emisję do powietrza z instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji winny być zamontowane: z węzła do biologicznego przetwarzania odpadów - na emitorach: E22 - E25, E26 - E28 (biofiltry), z węzła do mechanicznego przetwarzania odpadów - na emitorach: E15, E16, E17 - E20, E21. Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów określono w pkt. XVII.6.3. decyzji. Pomiar emisji zanieczyszczeń winny być wykonywane metodykami referencyjnymi, w tym przynajmniej raz w okresie letnim.

We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, nie spowoduje przekroczeń standardów jakości powietrza oraz wartości odniesienia poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W celu wykazania, że z procesu kompostowania kontenerowego emitorami E24 i E27 nie będą wprowadzane do powietrza inne zanieczyszczenia niż ustalone w decyzji, Spółkę zobowiązano (pkt. XX.10.) w terminie do 30 września 2016 r. do wykonania jednorazowych pomiarów, co do rodzaju i ilości zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza. W przypadku wykazania, że emitorami E24 i E27 wprowadzane są do powietrza zanieczyszczenia inne niż określone   
w decyzji prowadzący instalację zobowiązany został do wystąpienia z wnioskiem o  dostosowanie pozwolenia do stanu faktycznego w terminie do 31 grudnia 2016 r.

W celu sprawdzenia skuteczności działania biofiltrów, tj. dotrzymania stopnia redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ou/m3,w pkt. XX.11. decyzji zobowiązano operatora instalacji do przeprowadzania pomiarów emisji zanieczyszczeń odorowych z biofiltrów metodą olfaktometryczną z częstotliwością 2 razy w roku w tym co najmniej raz w okresie letnim oraz przedkładania wyników tych pomiarów Marszałkowi Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty ich wykonania. Ponadto, w pkt. XX.13. decyzji, do dnia 31 grudnia 2016 r., zobowiązano zarządzającego instalacją do opracowania i wdrożenia programu zarządzania odorami celem prewencji i redukcji odorów, program ten należało przedstawić Marszałkowi Województwa Podkarpackiego nie później niż 30 dni od daty jego zatwierdzenia.

Zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji nie ustalono dopuszczonej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z  instalacji do odprowadzania gazu składowiskowego. W celu kontroli eksploatacji instalacji na prowadzącym instalację ciążyły obowiązki w zakresie wykonywania pomiarów emisji gazu składowiskowego, wynikające z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów   
(Dz. U. z 2013 r. poz. 523), w zakresie i z częstotliwością wynikającą z rozporządzenia.

Na składowisku zaprojektowano odprowadzenie biogazu za pomocą 14 studni odgazowujących. Ujmowany biogaz kierowany jest do instalacji produkującej energię elektryczną (stacja gazmotorów). Obydwie instalacje w oddziaływaniu łącznym nie powodowały przekroczenia standardów jakości środowiska, w szczególności standardów jakości powietrza określonych dla dwutlenku azotu, pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5.

W pkt. XII.3. decyzji, zgodnie z art. 188 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska   
ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6) ww. ustawy rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W  oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem na tereny zabudowy zagrodowej winny być prowadzone w punktach pomiarowych wskazanych w pkt. XIII.3. decyzji.

W okresie normalnej eksploatacji, w instalacjach powstawały ścieki technologiczne oraz wody opadowo-roztopowe. Zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt. 7) ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie XII.4. decyzji określone zostały dopuszczalne ilości ścieków odprowadzanych z instalacji wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych, natomiast w punkcie XIII.4.2. warunki emisji ścieków   
i sposób ich odprowadzania. W punkcie XVII.4. decyzji zobowiązano zarządzającego instalacją do prowadzenia badań monitoringowych ścieków technologicznych w zakresie wskaźników i z częstotliwość określoną w pkt. XVII.4.1.2., XVII.4.1.4., XVII.4.1.7., XVII.4.1.9. XVII.4.2.2. i XVII.4.2.3 decyzji.

Eksploatowane instalacje nie zaliczają się do zakładów o zwiększonym ryzyku występowania awarii lub zakładu o dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października  2013 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013r., poz. 1479).

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 9 ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie XV. pozwolenia oraz załączniku nr 2 do decyzji określone zostały sposoby postępowania w przypadku sytuacji awaryjnych oraz ustalony wymóg informowania o wystąpieniu awarii. W celu wyeliminowania negatywnych skutków mogących doprowadzić do skażenia środowiska naturalnego w przypadku sytuacji awaryjnych, zarządzający instalacją opracował procedurę postępowania podczas awarii.

Zatrudnieni pracownicy winni posiadać odpowiednie kwalifikacje w zakresie pełnionych funkcji, obsługiwanych maszyn, urządzeń oraz winni być przeszkoleni   
w zakresie obowiązków wynikających z eksploatacji instalacji, gospodarki odpadami oraz przepisami BHP i ochrony przeciwpożarowej.

W punkcie XIV. decyzji ustalono ilości przewidywanych do wykorzystania energii, materiałów, surowców i paliw. Podana w bilansie masowym ilość surowców (odpadów) 67 000 Mg/rok stanowiła całkowitą ilość odpadów, jaka dopuszczona została decyzją do przetwarzania w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania.   
W punkcie XVI.17. decyzji, zobowiązano również zarządzającego instalacją do monitorowania ilości zużywanych mediów oraz podejmowania działań ograniczających ich zużycie.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 2) ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie   
XVI. decyzji ustalone zostały wymagania konieczne dla osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. Zastosowane rozwiązania technologiczne, techniczne i sposób prowadzenia instalacji do składowania odpadów oraz mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zapewniać winny wysoki stopień ochrony środowiska jako całości, zgodnie z wymogami Najlepszych Dostępnych Technik NDT.

W punkcie XVIII. decyzji, w myśl art. 211 ust. 6 pkt 3) ustawy Prawo ochrony środowiska wprowadzono zapisy określające wymagania zapewniające właściwą ochronę gleby, powierzchni ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie tym emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania. Zarządzającego instalacją zobowiązano do zaprojektowania i wykonania monitoringu wód podziemnych dla instalacji kompostowni kontenerowych obejmującej: pomiar poziomu wód podziemnych w otworach obserwacyjnych oraz badanie substancji i parametrów wskaźnikowych: odczyn (pH), przewodność elektrolityczna właściwa, ogólny węgiel organiczny (OWO), zawartość poszczególnych metali ciężkich (Cu, Zn, Pb, Cd, Cr+6, Hg), sumę wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA), w terminie do 6 miesięcy od dnia gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna. Pomiary poziomu wód podziemnych w otworach obserwacyjnych oraz w/w substancji i parametrów wskaźnikowych winny być wykonywane z częstotliwością co 2 lata (w tej samej porze roku tj. w okresie jesieni), zgodnie z pkt. XX.9. decyzji.

W punkcie XVII. decyzji, ustalony został obowiązek prowadzenia pomiarów i ewidencjonowania wielkości emisji do środowiska w sposób zgodny z przepisami szczegółowymi w tym zakresie oraz wskazany został zakres działań podejmowanych w ramach monitorowania i kontroli działalności objętej zezwoleniem. Zarządzający składowiskiem winien prowadzić monitoring składowiska odpadów w fazie eksploatacyjnej i poeksploatacyjnej oraz monitoring technologiczny instalacji MBP.

W pkt. XIX. decyzji, zgodnie z wymogami art. 211 ust. 6 pkt. 12) w/w ustawy Prawo ochrony środowiska ustalone zostały obowiązki sprawozdawcze. Prowadzącego instalację zobowiązano do przesyłania rocznych informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności funkcjonowania instalacji z  warunkami określonymi w decyzji. W punkcie XX. decyzji, zgodnie z art. 211 ust. 8 ustawy Prawo Ochrony Środowiska określone zostały dodatkowe wymagania związane z eksploatacją w/w instalacji konieczne do osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Zgodnie z art. 204. ww. ustawy instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego winny spełniać wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 207 ustawy. W obowiązującym wówczas stanie prawnym instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów winna spełnić wamagania najlepszych dostępnych technik określone w dokumencie referencyjnym „Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatment Industries, sierpień 2006, European Integrated Pollution Prevention and Control Bureau, Seville - Dokument Referencyjny dla Przemysłu Przeróbki Odpadów”.

Pkt. 4.2.2., pkt. b. i c. dokumentu wskazywał, że instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów winna: *„b. pomieszczenie i wyposażenie instalacji przetwarzania odpadów (włącznie z obszarem przyjęcia i bunkrem), przetwarzania mechanicznego, instalacji magazynowych i wszelkich etapów przetwarzania biologicznego w urządzenie do gromadzenia powietrza odlotowego (zawierającego pył, CWO, amoniak, substancje złowonne, zarazki) oraz tam, gdzie to stosowne, instalację usuwania. Powszechne są wymiany powietrza trzy lub cztery razy na godzinę, c. oczyszczanie powietrza odlotowego lub jego ponowne wykorzystanie, np. jako powietrze dla potrzeb degradacji biologiczne.”* Zapisy ww. dokumentu BAT Waste Treatment Industries z sierpnia 2006 r., który zalecał prowadzenie procesów oraz magazynowania odpadów w zamkniętych urządzeniach technicznych (reaktorach) w celu ograniczenia emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz uciążliwości zapachowej transponowane zostały do projekt rozporządzenia Ministra Środowiska   
z dnia 28 lipca 2015 r., podpisanego w dniu 10 listopada 2015 r. , który zakładał, iż:

§ 3. ust. 3 *„odpady kierowane do procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych rozładuje się w obiekcie zamkniętym lub   
w obiektach zamkniętych instalacji umożliwiających oddziaływanie czynników atmosferycznych na te odpady, wyposażonych w szczelne podłoże zapobiegające przedostawaniu się odcieków do środowiska i w urządzenia wentylacyjne oraz* ograniczające w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza”. § 4. ust. 1. *„Proces mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych polegający na wydzieleniu z nich określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetworzenia, w zależności od składu zmieszanych odpadów komunalnych, przebiega w obiekcie zamkniętym lub w obiektach zamkniętych instalacji uniemożliwiających oddziaływanie czynników atmosferycznych na te odpady, wyposażonych w szczelne podłoże zapobiegające przedostawaniu się odcieków do środowiska, w urządzenia wentylacyjne oraz ograniczające w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza (…)”.* Zgodnie z§ 12 w/w rozporządzenia cześć mechaniczną instalacji wyposaża się w obiekt zamknięty lub obiekty zamknięte do rozładowywania i mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (…) do dnia 1 stycznia 2018 r. Również, przywołany wyżej „Raport końcowy III etapu ekspertyzy mającej na celu przeprowadzenie badań odpadów   
w 20 instalacjach do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów”, przeprowadzonej przez Uniwersytet Zielonogórski, wskazywał na brak spełnienia przez instalację wymogu BAT, cyt. *„Instalacja nie spełnia również wymagań BAT. Obszar przyjmowania odpadów i ich składowania pośredniego (zasobnie) oraz instalacje przetwarzania mechanicznego, a  tym bardziej faza intensywna biostabilizacji, nie mogą być prowadzone na otwartym terenie.”*

Organ kierując się w/w zapisami, w pkt. XX.3. decyzji nałożył na prowadzącego instalację obowiązek dostosowania instalacji do wymogów w/w dokumentów, tj. umieszczenia II linii technologicznej oraz zasobni przeznaczonej do magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych w obiekcie zamkniętym wyposażonym w  instalację do oczyszczania gazów odlotowych powstałych w wyniku prowadzonego procesu w terminie do dnia 1 lipca 2017 r.

Po 23 stycznia 2016 r. przestało obowiązywać rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052),   
w związku z powyższym ocenę instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w zakresie spełnienia wymogów BAT Organ przeprowadził   
w odniesieniu do dokumentu referencyjnego, tj. Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatment Industries, sierpień 2006, European Integrated Pollution Prevention and Control Bureau, Seville - Dokument Referencyjny dla Przemysłu Przeróbki Odpadów, oraz wytycznych Ministerstwa Środowiska dotyczacych wymagań dla procesów kompostowania, fermentacji I mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (według stanu prawnego na dzień 15 grudnia 2008 r.).

Dla składowisk odpadów w obowiązującym wówczas stanie prawnym podstawowe elementy najlepszej dostępnej techniki zawierały:

* ustawa z dn. 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.),
* rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013 r. poz. 523),
* rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 16 stycznia 2015 r. w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane na składowisku odpadów   
  w sposób nieselektywny (Dz. U. z 2015r., poz. 110),
* rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 8 stycznia 2013 r. w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu (Dz. U. z 2013 r. poz. 38):
* rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015r., poz. 1277),
* rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 maja 2015 r. w sprawie odzysku odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U. z 2015r., poz.796),

Porównanie rozwiązań stosowanych na składowisku odpadów do wymogów Najlepszej Dostępnej Techniki:

| Lp. | Rozwiązania zalecane | Rozwiązania zastosowane w instalacji |
| --- | --- | --- |
|  | Składowisko odpadów lokalizuje się tak, aby miało naturalną barierę geologiczną, uszczelniającą podłoże i ściany boczne. Minimalna miąższość  i wartość współczynnika filtracji k naturalnej bariery geologicznej dla składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne wynosi - miąższość  nie mniejsza niż 1 m, współczynnik filtracji k ≤ 1,0 x 10-9 m/s.  Bariera geologiczna powinna mieć rozciągłość poziomą przekraczającą obszar projektowanego składowiska odpadów.  W miejscach, gdzie naturalna bariera geologiczna nie spełnia warunków określonych powyżej, stosuje się sztucznie wykonaną barierę geologiczną  o minimalnej miąższości 0,5 m, zapewniającą przepuszczalność nie większą niż k ≤ 1,0 x 10-9m/s, którą wykonuje się w taki sposób, by procesy osiadania na składowisku odpadów nie mogły spowodować jej zniszczenia.  Uzupełnieniem naturalnej lub sztucznej bariery geologicznej jest izolacja syntetyczna, zaprojektowana w sposób uwzględniający skład chemiczny odpadów i warunki geotechniczne składowania; izolacja syntetyczna nie może stanowić elementu stabilizacji zboczy składowiska. | Przeprowadzona analiza potwierdza, że na terenie ograniczonym obwałowaniem składowiska występują 2 miejsca, w którym miąższość nadkładu nie spełnia wymogu miąższości. Jest to rejon otworu nr 2 w środkowej części składowiska. Nadkład jest tam zredukowany do grubości ok.  0,8 m i wykształcony w postaci gliny, gliny  z przewarstwieniami pyłu oraz zwietrzeliny podłoża (gliny zwięzłej na pograniczu pyłu). Drugim miejscem o zredukowanej miąższości nadkładu jest strefa w rejonie południowej, zamkniętej części składowiska. Na zdecydowanej powierzchni niecki składowiska miąższość nadkładu przekracza 1.0 m, osiągając w niektórych jej partiach ponad 4,0 m. Pod względem wartości współczynnika filtracji nadkład w całym swoim przekroju nie charakteryzuje się wymaganym współczynnikiem filtracji. Dla składowiska odpadów w Krośnie bariera geologiczna występująca jako kompleks gruntów o współczynników   <10-6 m/s ma rozciągłość wykraczającą poza jego obszar.  Uwzględniając powyższe wykonano sztuczne uszczelnienie dna i skarp kwatery, składające się z:   * warstwy bentomaty o grubości 6 mm, * warstwy iłu krakowieckiego o grubości 50 cm i współczynniku filtracji k≤1 x 10 -9 m/s, * geomembrany HDPE o grubości 2 mm wyprowadzonej na skarpy niecki i na koronie wału zakotwiczonej, * warstwy geowłókniny ochronnej, * warstwy piasku o grubości 50 cm na dnie i skarpach.   Warstwy bentomaty i iłu krakowieckiego ułożone zostały na skarpach niecki do wysokości 2 m.  Bariera geologiczna ma rozciągłość wykraczającą poza obszar składowiska. |
|  | Składowiska odpadów niebezpiecznych oraz składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i  obojętne nie mogą być lokalizowane:   * na obszarach ochronnych zbiorników wód podziemnych; * na obszarach otulin parków narodowych i  rezerwatów przyrody; * na obszarach lasów ochronnych; * w dolinach rzek, w pobliżu zbiorników wód śródlądowych, na terenach źródliskowych, bagiennych i podmokłych, w obszarach mis jeziornych i w strefach krawędziowych, na obszarach narażonych na niebezpieczeństwo powodzi, o których mowa w art. 88d ust. 2 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. - Prawo wodne (Dz. U. z 2012 r. poz. 145, z późn. zm.); * w strefach osuwisk i zapadlisk terenu, w tym powstałych w wyniku zjawisk krasowych, oraz zagrożonych lawinami; * na terenach o nachyleniu powyżej 10°; * na terenach zaangażowanych glacitektonicznie lub tektonicznie, poprzecinanych uskokami, spękanych lub uszczelinowaconych; * na terenach wychodni skał zwięzłych porowatych, skrasowiałych i skawernowanych; * na glebach klas bonitacji I i II; * na terenach, na których mogą wystąpić deformacje ich powierzchni na skutek szkód spowodowanych ruchem zakładu górniczego; * na obszarach ochrony uzdrowiskowej; * na obszarach górniczych utworzonych dla kopalin leczniczych; * na obszarach określonych na podstawie odrębnych przepisów.   Minimalna odległość składowiska odpadów niebezpiecznych lub składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne od budynków mieszkalnych, budynków zamieszkania zbiorowego i budynków użyteczności publicznej, w rozumieniu przepisów prawa budowlanego, mierzona od krawędzi kwatery składowiska odpadów, jest ustalana zgodnie z raportem o oddziaływaniu składowiska odpadów na środowisko. | Nie występuje kolizja z uwarunkowaniami lokalizacyjnymi dla składowisk odpadów niebezpiecznych oraz odpadów innych  niż niebezpieczne i obojętne. |
|  | Przewidywany najwyższy piezometryczny poziom wód podziemnych powinien być co najmniej 1 m poniżej poziomu projektowanego wykopu dna składowiska. | Ze względu na stwierdzony wysoki poziom wód gruntowych ze zwierciadłem nieznacznie napiętym, którego poziom pozorny znajduje się w niektórych punktach niecki powyżej dna, na ukształtowanym dnie niecki ułożony został system drenaży w rowach zagłębionych poniżej projektowanego dna niecki oraz warstwa drenująca ze żwiru, powyżej projektowanego dna niecki, o miąższości 0,2 m. System drenaży posiada spadek w kierunku podczyszczalni odcieków i umożliwi skuteczne odprowadzenie wód gruntowych poza nieckę północnej kwatery składowiska. Wykonanie tego systemu drenażu pozwoliło na stabilizację wód podziemnych na wymaganym poziomie co najmniej 1.0 m poniżej dna składowiska. Drenaż zaprojektowany został w rowie, wykonanym poniżej dna niecki wypełnionym żwirem o uziarnieniu 4 – 31,5 mm w osłonie z geowłókniny filtracyjnej. |
|  | Składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne wyposaża się w system drenażu wód odciekowych, zaprojektowany w sposób zapewniający jego niezawodne funkcjonowanie,  w trakcie eksploatacji składowiska oraz przez co najmniej 30 lat po jego zamknięciu. System drenażu odcieków ze składowiska odpadów umożliwiający konserwację i kontrolę jego stanu wykonuje się powyżej izolacji syntetycznej. System ten składa się z warstwy drenażowej wykonanej z materiału żwirowo-piaszczystego lub z innych materiałów  o podobnych właściwościach o wartości współczynnika filtracji k > 1 x 10-4 m/s i miąższości rzeczywistej nie mniejszej niż 0,5 m; w warstwie drenażowej umieszcza się system drenażu głównego odprowadzającego wody odciekowe do głównego kolektora. | System drenażu wód odciekowych zaprojektowano w taki sposób, aby zapewnić jego niezawodne funkcjonowanie w trakcie eksploatacji oraz przez co najmniej 30 lat po zamknięciu składowiska. Odcieki powstające w niecce składowiska zbierane są systemem drenaży. Sieć drenaży ułożona została na dnie niecki w warstwie filtracyjnej o grubości 0,5 m i współczynniku filtracji k>1 x 10 -4 m/s (ponad uszczelnieniem) u podstawy wewnętrznych skarp oraz w centralnej części dna niecki. Dreny ułożone zostały zgodnie ze spadkiem dna niecki składowiska tj. od skarpy obwałowań do centrum niecki, gdzie zostały włączone do kolektorów odprowadzających, wykonanych z rur drenażowych PEHD. Na wyprofilowanym dnie niecki wykonana została warstwa filtracyjna ze żwiru o współczynniku filtracji k>10 -4 m/s, o miąższości od 0,1 do 0,15 m, co powodować będzie, że odcieki będą odpływać w kierunku drenażu. Dla kontroli pracy drenażu odcieków i  drenażu geologiczno - sygnalizacyjnego niecki wykonane zostały studnie rewizyjne betonowe o średnicy D=1,2 m, zlokalizowane na koronie wałów z włączonymi do tych studni przewodami odpowietrzająco – kontrolnymi PEHD 200 mm. |
|  | Zbocza składowiska odpadów wyposaża się w system drenażu umożliwiający spływ odcieków do głównego systemu drenażu. | Na geomembranie z osłoną wykonano warstwę ochronną w postaci 50 cm warstwy zagęszczanego piasku ze żwirem (pospółki). Warstwę tą ułożono także na wewnętrznych skarpach niecki. Skład frakcji zapewnia wymagany współczynnik filtracji k >10-4m/s i zapewnia łączność hydrauliczną z warstwą drenażową dna niecki składowiska. |
|  | Wokół składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne umieszcza się zewnętrzny system rowów drenażowych uniemożliwiający dopływ wód powierzchniowych i podziemnych do składowiska odpadów. | Na zewnątrz obwałowań składowiska od strony wschodniej, północnej i zachodniej znajdują się rowy opaskowe  z odprowadzeniem wód opadowych do cieku położonego na północ od terenu składowiska. Rowy umocnione zostały prefabrykowanymi korytami żelbetowymi o szerokości 0,5 m. Boki prefabrykatów na poziomie terenu doszczelniono warstwą gliny o grubości 2 cm. |
|  | Składowisko odpadów, na którym przewiduje się składowanie odpadów ulegających biodegradacji, wyposaża się w instalację do odprowadzania gazu składowiskowego,  Gaz składowiskowy oczyszcza się i wykorzystuje do celów energetycznych, a jeżeli jest to niemożliwe – spala w pochodni. | Urządzeniami systemu odgazowania pionowego jest 17 studni odgazowujących. Studnie składają się z rur betonowych perforowanych o średnicy 1000 mm, zamontowanych na płytach betonowych. Wewnątrz studni wstawione zostały rury perforowane HDPE 117 mm obsypane tłuczniem, a ostatni ich odcinek wystawiono ponad powierzchnię na np. 1,0 m. Kręgi betonowe oraz rury są wznoszone sukcesywnie, w miarę postępów eksploatacyjnych. Ujmowany biogaz kierowany jest do instalacji produkującej energię elektryczną (stacji gazmotorów). |
|  | Składowisko odpadów zabezpiecza się tak, aby uniemożliwić dostęp osób nieuprawnionych oraz nielegalne składowanie odpadów. | Cały obiekt jest ogrodzony oraz prowadzony jest całodobowy dozór (kamery przemysłowe i portier). Ogrodzenie składowiska wykonane jest jako bezcokołowe z siatki stalowej powlekanej o wysokości 2,0 m rozpiętej na linkach i słupkach stalowych osadzonych w fundamentach betonowych w rozstawie 2,1 m. Do słupków stalowych wmontowane zostały wysięgniki stalowe odgięte do wewnątrz długości 0,75 m, na których rozpiętych jest 5 rzędów drutu kolczastego. |
|  | Składowisko odpadów otacza się pasem zieleni złożonym z drzew i krzewów, w celu ograniczenia do minimum niedogodności i zagrożeń powstających na składowisku odpadów w wyniku emisji odorów i pyłów, roznoszenia odpadów przez wiatr, hałasu i ruchu drogowego, oddziaływania zwierząt, tworzenia się aerozoli oraz pożarów. Minimalna szerokość pasa zieleni wynosi 10 m. | Składowisko otoczone jest naturalnym pasem zieleni ochronnej (wysokiej i niskiej) o szerokości 10 m. |
|  | Składowisko odpadów, na którym przewiduje się składowanie odpadów ulegających biodegradacji, wyposaża się w urządzenia do mycia i dezynfekcji kół pojazdów opuszczających obiekt. | Składowisko wyposażone zostało w żelbetowy brodzik dezynfekcyjny. Jako środek dezynfekcyjny stosowany jest roztwór wapna chlorowanego. |
|  | Składowisko odpadów wyposaża się w system umożliwiający pomiar masy odpadów przyjmowanych na składowisko, w szczególności składowisko odpadów, na które odpady dostarczane są transportem kołowym, wyposaża się w wagę samochodową. | Składowisko odpadów wyposażone zostało w dwie najazdowe wagi elektroniczne sprzężone z komputerem służące do ustalenia masy odpadów i masy samochodu o nośności ok. 30 Mg i 60 Mg, oraz wagę elektroniczną o obciążeniu maksymalnym 60 kg. Każdy transport jest rejestrowany. |
|  | Eksploatacja składowiska odpadów powinna zapewniać m.in.:   * ograniczenie powierzchni składowanych odpadów eksponowanych na oddziaływanie warunków atmosferycznych, o ile jest to konieczne dla ograniczania zanieczyszczenia powietrza, w tym rozwiewania odpadów; * przeciwdziałanie rozwiewaniu odpadów; * stateczność geotechniczną odpadów składowanych. | Przeciwdziałanie rozwiewaniu odpadów realizowane jest poprzez:   * sukcesywne rozplanowywanie i bieżące zagęszczanie odpadów przy użyciu specjalistycznego sprzętu (spychacza, kompaktora) aż do osiągnięcia warstwy  o grubości ok. 2 m i przykryciu ich warstwą izolacyjną o grubości 30 cm, * składowanie odpadów na dwóch wyznaczonych działkach roboczych, przy zachowaniu zasady: na jednej działce składowane są odpady na bieżąco dowożone, na drugiej prowadzona jest niwelacja i przykrywanie odpadów siatką zabezpieczającą lub warstwą pośrednią przed ewentualnym rozwiewaniem lekkich frakcji do czasu uzyskania warstwy odpadów zagęszczonych do miąższości 2,0 m, * ustawianie przenośnej siatki zabezpieczającej na dziennych działkach roboczych, * składowisko posiada szczelne ogrodzenie zewnętrzne.   Stateczność geotechniczną składowanych odpadów uzyskiwana jest poprzez zastosowanie na składowisku ciężkiego sprzętu rozplantowującego i zagęszczającego odpady tj.: spycharki, kompaktor. |
|  | Wody odciekowe ze składowisk odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne gromadzi się w  specjalnych zbiornikach lub bezpośrednio odprowadza się do kanalizacji. | Odcieki ze składowiska odpadów kierowane są systemem szczelnym do podczyszczalni zlokalizowanej po północnej stronie instalacji. Odciek po napowietrzeniu i podczyszczeniu  w dwóch reaktorach oraz po neutralizacji kierowany jest do oczyszczalni ścieków w Krośnie. |
|  | Pojemność zbiorników do gromadzenia wód odciekowych oblicza się na podstawie bilansu hydrologicznego. | Pojemność zbiorników w podczyszczalni odcieków ustalona została na podstawie bilansu hydrologicznego. |
|  | Na składowiskach, na których składowane są odpady ulegające biodegradacji, dopuszcza się wykorzystywanie wód odciekowych do celów technologicznych w ilościach wynikających z  rocznego bilansu hydrologicznego. | W celu minimalizacji emisji wtórnej, w szczególności, w okresach suchych, powierzchnia niecki składowiska w trakcie nanoszenia warstw izolacyjnych jest zraszana podczyszczonym odciekiem, w ilościach wynikających z rocznego bilansu hydrologicznego. |
|  | Do wykonania warstwy izolacyjnej mogą być użyte materiały niebędące odpadami lub odpady. | Do wykonania warstwy izolacyjnej używane są materiały mineralne lub odpady. |
|  | Do wykonania warstwy izolacyjnej dopuszcza się zastosowanie odpadów, których rodzaje oraz warunki wykorzystania w tych celach określone zostały w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r., poz. 523) o następujących kodach:   * 17 01 01 /Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów/, * 17 01 02 /Gruz ceglany/, * 17 01 03 /Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia/, * 17 01 07 /Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione  w 17 01 06/, * 17 05 04 /Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03/, * 20 02 02 /Gleba i ziemia, w tym kamienie/. | Do wykonania warstwy izolacyjnej stosowane są odpady o kodach: 17 01 01, 17 01 02, 17 01 07, 17 05 04, 20 02 02. Stosowane odpady winny spełniać wymogi załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r., poz. 523). |
|  | Do wykonania warstwy izolacyjnej dopuszcza się zastosowanie innych rodzajów odpadów, jeżeli na podstawie badań stwierdzono, że spełniają kryteria dopuszczenia odpadów obojętnych do składowania na składowisku odpadów obojętnych, określone w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 8 stycznia 2013r. w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu (Dz. U. z 2013r., poz. 38). | Do wykonania warstwy izolacyjnej stosowane są również odpady o kodach:   * 10 01 01 /Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)/, * 10 11 03 /Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego/, * 19 08 02 /Zawartość piaskowników (piasek)/, * 19 09 02 / Osady z klarowania wody/, * 19 12 05 /Szkło/,   jeśli na podstawie badań stwierdzone zostanie, że spełniają kryteria dopuszczenia odpadów obojętnych do składowania na składowisku odpadów obojętnych, określone w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015r. w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015r., poz. 1277). |
|  | Odpady, o których mowa powyżej przed zastosowaniem poddaje się kruszeniu,  o ile jest to konieczne w celu dostosowania ich do zastosowania jako warstwy izolacyjnej. | Odpady przed zastosowaniem poddane są kruszeniu o ile jest to konieczne w celu dostosowania ich do zastosowania jako warstwa izolacyjna. |
|  | Do wykonania warstwy izolacyjnej nie stosuje się odpadów tego samego rodzaju co rodzaj odpadów składowanych na danym składowisku odpadów. | Do wykonania warstwy izolacyjnej nie są stosowane odpady tego samego rodzaju co rodzaj odpadów składowanych na składowisku odpadów. |
|  | Maksymalna grubość warstwy izolacyjnej wynosi 30 cm, przy czym udział warstwy izolacyjnej w stosunku do warstwy składowanych odpadów nie przekracza  15 %. | Maksymalna grubość warstwy izolacyjnej nie przekracza 30 cm, przy czym udział warstwy izolacyjnej w stosunku do warstwy składowanych odpadów nie przekrocza 15 %. Stosowane warstwy izolacyjne mają miąższość ok. 15 -  20 cm. |
|  | Do budowy tymczasowych dróg dojazdowych na składowisku dopuszcza się wykorzystanie odpadów, których rodzaje oraz warunki wykorzystania w tych celach są określone w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523); szerokość tych dróg nie może przekroczyć 4 m, a grubość warstwy użytych odpadów nie może przekroczyć 30 cm. | Do budowy tymczasowych dróg dojazdowych na składowisku stosowane są odpady o kodach: 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 05 04, wymienione w załączniku nr 1, spełniające wymogi załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523). Szerokość dróg nie przekracza 4 m, a grubość warstwy użytych odpadów nie przekracza 0,3 m. Masa wykorzystanych odpadów jest odnotowywana w książce eksploatacji składowiska. |
|  | W przypadku eksploatacji nadpoziomowego składowiska odpadów do budowy skarp, w tym obwałowań, kształtowania korony składowiska,  a także wykonywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej), dopuszcza się wykorzystanie odpadów, których rodzaje oraz warunki wykorzystania w tych celach są określone w załączniku nr 2, lp. 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523). | Do budowy skarp, w tym obwałowań, i kształtowania korony składowiska, a także porządkowania i zabezpieczania przed erozją wodną i wietrzną skarpy i powierzchni korony składowiska, w ilości wynikającej z technicznego sposobu zamknięcia składowiska zastosowane zostaną odpady wymienione w załączniku nr 2 lp. 1 do rozporządzenia o kodach:   * 16 01 03 /Zużyte opony/, * 17 01 01 /Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów/, * 17 01 02 / Gruz ceglany/, * 17 01 03 /Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia/, * 17 01 07 /Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06/, * 19 09 02 /Osady z klarowania wody/, * 19 12 09 / Minerały (np. piasek, kamienie)/.   Stosowane odpady spełniać winny wymogi załącznika nr 2, lp. 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z  2013r. poz. 523).  Do wykonania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) zastosowane zostaną odpady wymienione w załączniku nr 2 lp. 2 do rozporządzenia o kodach:   * 10 01 01 /Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w  10 01 04)/, * 17 05 04 / Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03/, * 17 05 06 / Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony  w 17 05 05/, * 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/, * 19 08 05 /Ustabilizowane komunalne osady ściekowe/, * 20 02 02 /Gleba i ziemia, w tym kamienie/.   Stosowane odpady spełniać winny wymogi załącznika nr 2, lp. 2 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (poz. 523). |
|  | Do utwardzania powierzchni terenów dopuszcza się wykorzystanie odpadów, których rodzaje oraz warunki wykorzystania w tych celach są określone w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 maja 2015r.  w sprawie odzysku odpadów poza instalacjami i  urządzeniami (Dz. U. z 2015r., poz. 796.) | Do utwardzania powierzchni terenów w procesie R5 stosowane są odpady o kodzie ex 10 01 01 /Żużle/ wymienione w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska 11 maja 2015r. w sprawie odzysku odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U. z 2015r., poz. 796.) - lp. 2., spełniające wymogi załącznika. |
|  | Nieselektywne składowanie odpadów - zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 16 stycznia 2015 r. w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane na składowisku odpadów w sposób nieselektywny (Dz. U. z 2015r., poz. 110). | Na składowisku składowane są wyłącznie rodzaje odpadów określone w załączniku do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 stycznia 2015 r. w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane na składowisku odpadów w sposób nieselektywny (Dz. U. z 2015r., poz. 110), z uwzględnieniem:   * § 1. ust.2 pkt 2) tj.: składowane będą odpady inne niż niebezpieczne z grupy 20 oraz z podgrup 19 05 i 19 12 z odpadami innymi niż niebezpieczne z grup, 04, 15, 16 i  17. * § 1. ust.2 pkt 3) tj.: składowane będą odpady z grupy 20 z odpadami innymi niż niebezpieczne z podgrup 19 05, 19 08, 19 09 i 19 12.   Przewidziano cztery sektory do nieselektywnego składania odpadów:  Sektor I - Odpady z grupy 20 z odpadami innymi niż niebezpieczne z podgrup 19 05, 19 08, 19 09 i 19 12.  Sektor II - Odpady z grupy 20 z odpadami innymi niż niebezpieczne z grup: 04, 15, 16 i 17, 19 05 i 19 12.  Sektor III - Odpady inne niż niebezpieczne z grupy 10.  Sektor IV - Odpady inne niż niebezpieczne z grupy 20. |
|  | Przyjmowanie odpadów dozwolonych do przetwarzania na składowiskach danego typu. | Procedura przyjęcia odpadów na składowisko zapewnia dopuszczenie do przetwarzania przez składowanie tylko grup odpadów dozwolonych do przetwarzania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (oględziny odpadów przed i po rozładunku, sprawdzenie zgodności składowanych odpadów z podstawową charakterystyką.). Odpady przyjmowane na składowisko poddawane są testowi zgodności. Przyjęte odpady do składowania, które nie stanowią odpadów komunalnych spełniają kryteria dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne określone w załączniku nr 3 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015r. w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015r., poz. 1277). Od 01.01.2016r. odpady o kodzie 19 08 14, 19  12 12 oraz z grupy 20 spełniać będą kryteria dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne określone w załączniku nr 4 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z  dnia 16 lipca 2015r. w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015r., poz. 1277).  Pracownik składowiska (ZUO) winien odmówić przyjęcia odpadów, jeżeli:   1. dostawca nie posiada dokumentów obrotu odpadami (karta przekazania, karta charakterystyki, testy zgodności), wyjątkiem jest osoba fizyczna dowożąca odpady we własnym zakresie, 2. stwierdzi niezgodność rodzaju przywiezionego odpadu z  w/w dokumentami, 3. stwierdzi obecność odpadów niebezpiecznych w masie przywiezionego na składowisko ładunku, 4. będą to odpady inne niż wymienione  w pozwoleniu zintegrowanym i instrukcji prowadzenia składowiska, 5. będą to odpady objęte ustawowym zakazem składowania.   Na instalacji odpady kierowane do składowania sprawdzane są pod katem zgodności z podstawową charakterystyką oraz testami zgodności, które służą okresowemu weryfikowaniu wartości parametrów odpadów zapisanych  w charakterystykach podstawowych. Testy zgodności przeprowadzane są raz na 12 miesięcy lub częściej, jeśli wynika to z podstawowej charakterystyki odpadów. Testy zgodności obejmują sprawdzenie granicznych wartości wymywania oraz parametry charakterystyczne dla danego rodzaj odpadów. |
|  | Dla każdej partii odpadów wytwarzanych nieregularnie przed ich skierowaniem na składowisko odpadów sporządza się odrębną podstawową charakterystykę | Dla odpadów wytwarzanych regularnie (w instalacjach jednego rodzaju pod względem technologicznym przy zastosowaniu surowców charakterystycznych dla tego procesu technologicznego) sporządza się jedną podstawową charakterystykę odpadów, a nową – dopiero gdy wprowadzono zmiany w instalacji, natomiast w przypadku odpadów wytwarzanych nieregularnie podstawową charakterystykę odpadów sporządza się odrębnie dla każdej partii kierowanej na składowisko. |
|  | Po dniu zaprzestania przyjmowania odpadów do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne lub składowisku odpadów obojętnych lub na ich wydzielone części, skarpy oraz powierzchnię korony składowiska porządkuje się i  zabezpiecza przed erozją wodną i wietrzną przez wykonanie odpowiedniej okrywy rekultywacyjnej, której konstrukcja uzależniona jest od właściwości odpadów. Minimalna miąższość okrywy rekultywacyjnej dla składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne powinna umożliwiać powstanie i utrzymanie trwałej pokrywy roślinnej. | Rozwiązania techniczne rekultywacji składowiska zapewniać będą zabezpieczenie korony składowiska przed erozją wodną i wietrzną, a miąższość okrywy rekultywacyjnej pozwoli na utrzymanie trwałej pokrywy roślinnej.  Rekultywacja wykonana będzie zgodnie z harmonogramem działań, określonym w zgodzie na zamknięcie składowiska odpadów lub jego wydzielonej części, w sposób zabezpieczający składowisko odpadów przed jego szkodliwym oddziaływaniem na wody powierzchniowe  i podziemne oraz powietrze, integrującą obszar składowiska odpadów z otaczającym środowiskiem oraz umożliwiającą obserwację wpływu składowiska odpadów na środowisko, stosując materiały niebędące odpadami lub odpady, o  których mowa w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523). |
|  | Monitoring składowiska odpadów obejmuje:   * fazę przedeksploatacyjną - okres do dnia uzyskania pozwolenia na użytkowanie składowiska odpadów; * fazę eksploatacji - okres od dnia uzyskania pozwolenia na użytkowanie składowiska odpadów do dnia uzyskania zgody na zamknięcie  składowiska odpadów; * fazę poeksploatacyjną - okres 30 lat, licząc od dnia uzyskania decyzji o zamknięciu składowiska odpadów. | Składowisko odpadów jest w fazie eksploatacji, monitoring obejmuje fazę eksploatacji. |
|  | Monitoring w fazie eksploatacji polega na:   * badaniu wielkości opadu atmosferycznego z pomiarów prowadzonych na terenie składowiska odpadów lub poza nim, o ile w trakcie oceny stanu wyjściowego wskazano stację meteorologiczną reprezentatywną dla lokalizacji składowiska odpadów; * pomiarze poziomu wód podziemnych  w otworach obserwacyjnych; * pomiarze wielkości przepływu wód powierzchniowych; * badaniu substancji i parametrów wskaźnikowych, ustalonych zgodnie z § 21 ust. 1 pkt 4 i 5, w wodach powierzchniowych, odciekowych, podziemnych i w gazie składowiskowym; * pomiarze emisji gazu składowiskowego; * kontroli struktury i składu masy składowiska odpadów pod kątem zgodności z pozwoleniem na budowę składowiska odpadów oraz instrukcją prowadzenia składowiska odpadów; * kontroli osiadania powierzchni składowiska odpadów w oparciu o ustalone repery; | Monitoring składowiska odpadów obejmuje:  Badanie wielkości opadu atmosferycznego prowadzone codziennie w Regionalnej Stacji Hydrologiczno – Meteorologicznej w Krośnie lub na podstawie pomiarów objętości opadów zbierających się w deszczomierzu zlokalizowanym w rejonie składowiska i odnotowywane  w książce eksploatacji.  Monitoring jakości i poziomu wód podziemnych prowadzony jest w oparciu o istniejące otwory obserwacyjne – łącznie 10 piezometrów oznaczonych jako: P-1A i P-6 zlokalizowane na napływie wód w kierunku składowiska oraz P-4, P-5 i P-8 zlokalizowane na odpływie wód ze składowiska.  W przypadku stwierdzenia pogorszenia jakości wód podziemnych dodatkowo winien być prowadzony monitoring  w piezometriach zlokalizowanych na odpływie z piezometrów P-9, P-10, P-11, P-12, P-13 (znajdujących się w odległości ok.50 m od granic składowiska).  Badanie wskaźników jakości wody podziemnej prowadzone jest z częstotliwością co 3 miesiące (dla fazy eksploatacyjnej). Wody powierzchniowe nie występują w bezpośrednim otoczeniu składowiska odpadów.  Punktem kontrolnym jakości odcieków oraz wód z brodzika dezynfekcyjnego są:   * zbiornik retencyjno- napowietrzający - dla odcieku surowego, * zbiornik neutralizacji – dla odcieku podczyszczonego.   W ramach badań monitoringowych wód odciekowych określane są: odczyn pH, przewodność elektrolityczna właściwa, ogólny węgiel organiczny (OWO), zawartość poszczególnych metali ciężkich (Cu, Zn, Pb, Cd, Cr+6, Hg), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA). Zakres badań wskaźników jakości ścieków technologicznych winien być prowadzony dodatkowo we wskaźnikach:   * dla odcieku surowego: chrom ogólny, nikiel, * azot amonowy, fosfor ogólny, * dla odcieku podczyszczonego: chrom ogólny, nikiel, azot amonowy, fosfor ogólny.   Pomiar ilości odcieków podczyszczonych prowadzony jest za pomocą legalizowanego przepływomierza zainstalowanego na rurociągu tłocznym w studzience pomiarowo-kontrolnej zlokalizowanej po wschodniej stronie podczyszczalni odcieków, przed włączeniem do miejskiej kanalizacji grawitacyjnej  Pomiar ilości i jakości wód odciekowych prowadzony jest z częstotliwością co 3 miesiące.  Pomiar ilości wód drenażowych prowadzony jest za pomocą legalizowanego przepływomierza zainstalowanego na rurociągu tłocznym z pompowni nr 4. Miejsce poboru prób do analizy wód drenażowych:   * na wylocie do rowu opaskowego u podstawy wału północnego niecki – w przypadku wartości wskaźników zanieczyszczeń nieprzekraczających tła wód podziemnych. * studnia pompowni nr 4 – w przypadku, gdy którykolwiek ze wskaźników zanieczyszczeń będzie miał wartość wyższą niż tło wód podziemnych.   Badania składu wód infiltracyjnych winny być prowadzone z częstotliwością co 3 miesiące w zakresie: odczynu pH, przewodności elektrolitycznej właściwej, ogólnego węgla organicznego (OWO), zawartości metali ciężkich (Cu, Zn, Pb, Cd, Cr+6, Hg), sumy wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA).  Punktem pomiarowo-kontrolnym wód opadowych jest:   * wylot do rowu melioracji szczegółowej (rów Olszyny).   Częstotliwość pomiarów jakości wód opadowych - co najmniej 2 x w roku w okresie wiosny i jesieni, w czasie trwania opadów w zakresie:   * zawiesiny ogólne, * węglowodory ropopochodne.   W ramach badań monitoringowych wód podziemnych winny być określane: odczyn pH, przewodność elektrolityczna właściwa, ogólny węgiel organiczny (OWO), zawartość poszczególnych metali ciężkich (Cu, Zn, Pb, Cd, Cr+6, Hg), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA).  W ramach monitoringu gazu składowiskowego określane są: metan (CH4), dwutlenek węgla (CO2) i tlen (O2). Pomiary wielkości emisji i składu gazu składowiskowego winny być prowadzone w punkcie reprezentatywnym zlokalizowanym na powierzchniowym kolektorze zbiorczym gazu składowiskowego sieci odgazowującej biegnącym w południowo-zachodniej części składowiska.  Struktura składowiska odpadów kontrolowana jest na bieżąco, a jego eksploatacja prowadzona jest zgodnie z instrukcją eksploatacji składowiska.  Prowadzona będzie kontrola osiadania powierzchni składowiska z częstotliwością co 12 miesięcy, w oparciu o ustabilizowany reper nr 1047 umiejscowiony w południowej części składowiska, oraz z wykorzystaniem geodezyjnych technik satelitarnych. Wyniki pomiarów gromadzone są w postaci operatów geodezyjnych uwzględniających coroczne osiadanie powierzchni składowiska.  Prowadzone są badania stateczności zboczy składowiska z częstotliwością co 12 miesięcy. Prowadzona jest codzienna obserwacja stanu technicznego obwałowań składowiska, ich erozji, osiadania, pękania, zastoisk itp. Stwierdzone uszkodzenia będą niezwłoczne naprawiane i odnotowywane w Książce eksploatacji składowiska. |
|  | Zakres parametrów wskaźnikowych oraz minimalną częstotliwość badań parametrów wód powierzchniowych, odciekowych, podziemnych oraz gazu składowiskowego w poszczególnych fazach eksploatacji składowiska odpadów określa załącznik do rozporządzenia. | Pomiary objętości wód odciekowych prowadzone są z częstotliwością co 1 miesiąc, składu wód odciekowych  co 3 miesiące. Pomiary poziomu oraz składu wód podziemnych prowadzone są z częstotliwością co 3 miesiące. Pomiary emisji oraz składu gazu składowiskowego prowadzone są z częstotliwością co 1 miesiąc. Wyniki monitoringu opracowywane są w formie sprawozdań kwartalnych i rocznych. |
|  | Przynajmniej raz w roku, w fazie eksploatacji, powinno być prowadzone badanie struktury i składu masy składowanych odpadów; celem badania powinno być określenie powierzchni i objętości zajmowanej przez odpady oraz struktury składowanych odpadów. | Co roku na składowisku prowadzone są badania struktury i składu masy składowanych odpadów celem określenie powierzchni i objętości zajmowanej przez odpady oraz struktury składowanych odpadów, a każda ilość odpadów będzie ważona przy wjeździe na składowisko. |
|  | Badania parametrów wskaźnikowych i substancji prowadzą laboratoria badawcze posiadające wdrożony system jakości w rozumieniu przepisów  o normalizacji. | Wszelkie badania monitoringowe realizowane są przez laboratoria z wdrożonymi systemami jakości. |
|  | Kierownik składowiska powinien posiadać świadectwo kwalifikacji w zakresie gospodarowania odpadami, odpowiednie do prowadzonych procesów przetwarzania odpadów. | Kierownik składowiska odpadów winien posiadać świadectwo kwalifikacji w zakresie gospodarowania odpadami odpowiednie do prowadzonych procesów przetwarzania odpadów. |

Uwzględniając powyższą analizę porównawczą rozwiązań technicznych zastosowanych w instalacji i rozwiązań zalecanych wynikających z przepisów prawa wykazano, że instalacja składowiska, której dotyczy wniosek spełniała wymogi najlepszych dostępnych technik, zgodnie z art. 204 ust. 1, w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska. Z przeprowadzonej analizy wynikało, że zarządzający składowiskiem poprzez stosowanie odpowiednich rozwiązań technicznych   
i organizacyjnych oraz monitoringu spełniał wymogi zawarte w tych dokumentach.

Analizę instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów pod kątem spełnienia najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentu referencyjnego:

* Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatment Industries, sierpień 2006, European Integrated Pollution Prevention and Control Bureau, Seville - Dokument Referencyjny dla Przemysłu Przeróbki Odpadów.

| Lp. | Rozwiązania zalecane | Rozwiązania zastosowane w instalacji |
| --- | --- | --- |
|  | Przyjęcie odpadów |  |
| 1. 1. | Posiadanie urządzeń do przyjmowania odpadów zapewniających co najmniej poniższe:   * przemieszczanie odpadów do magazynów dopiero po ich przyjęciu * oznaczenie obszarów inspekcji, rozładunku i pobierania próbek * system zapewniający, że personel związany z procedurami próbkowania, sprawdzania i  analizy będzie odpowiednio przeszkolony i wykwalifikowany, a szkolenia są regularnie ponawiane. * zastosowanie systemu identyfikatorów śledzenia odpadów (naklejka /kod) do każdego pojemnika na tym etapie. Identyfikator zawierać ma przynajmniej datę przybycia do zakładu oraz kod odpadu. | Wszystkie środki transportu przywożące odpady do instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania są rejestrowane, identyfikowane, ewidencjonowane oraz archiwizowane w  systemie komputerowym. Wydawana jest karta przyjęcia odpadu. W miejscu rozładunku odpadów weryfikowany jest rodzaj odpadu zadeklarowany podczas przyjęcia do zakładu, wykonane są oględziny. W razie potrzeby pobierane są próbki do badań. Zależnie od rodzaju odpady kierowane są do:   * zasobni niesegregowanych (zmieszanych) odpadów  w hali technologicznej; * zasobni segregowanych odpadów w hali technologicznej – odpady z selektywnej zbiórki, zmieszane odpady opakowaniowe; * zasobni odpadów niesegregowanych zlokalizowanej w południowo – wschodniej części ZUO przy placu do kompostowania; * zasobni tymczasowej – boksów magazynowych.   Miejsca magazynowania odpadów są opisane. Powierzchnie wyznaczone do magazynowania odpadów posiadają wydzielone, zamknięte systemy ściekowe. Próbkowanie, sprawdzenie i analizy są wykonywane przez specjalistyczne firmy posiadające stosowne uprawnienia. System identyfikacji śledzenia odpadów jest zgodny z ustawą o utrzymaniu czystości i porządku w gminach. Odpad po zważeniu i wstępnej identyfikacji kierowany jest do wskazanych przez przeszkolony i uprawniony personel miejsc wyładunku: boksy/wiaty, wydzielone miejsca przyjęcia odpadów. |
|  | Analizowanie odpadów wychodzących zgodnie z  odpowiednimi parametrami istotnymi dla zakładu je otrzymującego (np. wysypisko, spalarnia). | Odpady wychodzące z zakładu kierowane są zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do poszczególnych odbiorców w zależności od parametrów odpadów, istotnych dla instalacji, do której będą przekazywane. |
| 1. . | Rozpisanie zużycia i generacji energii (włączając w to energię wysyłaną poza zakład) według typu jej źródła (np. elektryczność, gaz, płynne paliwa konwencjonalne, stałe paliwa konwencjonalne, odpady), na którą składają się:   * raportowanie zużycia energii w ilościach dostarczonej energii, * raportowanie energii wysyłanej poza zakład, * sporządzenie informacji dotyczącej przepływu energii (na przykład diagramów energetycznych lub bilansów energetycznych) ukazujących zużycie energii w całości procesu. | Raportowanie zużycia energii jest realizowane w postaci corocznych raportów z eksploatacji instalacji przekazywanych do Urzędu Marszałkowskiego oraz WIOŚ. |
|  | Stosowanie poniżej wymienionych technik przy przechowywaniu:   * + lokalizowanie obszarów magazynowych z dala od cieków wodnych i instalacji wrażliwych, oraz   + wyeliminować lub do minimum ograniczyć konieczność dwukrotnego przewożenia odpadów w obrębie instalacji, upewnienie się, że infrastruktura ściekowa obszarów magazynowych może zawierać wszystkie możliwe skażenia wypłukane z odpadów oraz że ścieki z  niekompatybilnych odpadów nie wejdą ze sobą w kontakt. | W bezpośrednim sąsiedztwie instalacji nie ma cieków wodnych ani instalacji wrażliwych.  Organizacja wewnętrznego transferu odpadów eliminuje ich dwukrotne przewożenie w obrębie instalacji.  Odcieki z powierzchni magazynowania odpadów kierowane są do oczyszczalni ścieków. |
|  | Podjęcie środków zapobiegających problemom, które mogą wyniknąć z przechowywania /akumulacji odpadów. | Prowadzone jest przetwarzanie odpadów zmieszanych na bieżąco. Odpady wytworzone w trakcie procesów na zakładzie są tymczasowo magazynowane w miejscach do tego przeznaczonych takich jak: wiaty, boksy, place, następnie przekazywane są zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do procesów odzysku lub unieszkodliwiania. |
|  | Postępowanie z wodą opadową |  |
|  | Zredukować zużycie wody i zanieczyszczenie wody poprzez:   * stosowanie oddzielnego systemu odwadniania zgodnie z ładunkiem zanieczyszczenia * oddzielenie wody procesowej od wody deszczowej. | Ograniczenie poboru wody jest możliwe dzięki powtórnemu wykorzystaniu wód procesowych. Do celów technologicznych wykorzystywana jest woda deszczowa. Do nawilżania wsadu w bioreaktorach wykorzystane są wody odciekowe i kondensaty z procesu intensywnego kompostowania, powstające w bioreaktorach kontenerowych. Wody opadowe i  roztopowe z dachów odprowadzane są osobną siecią do przydrożnego rowu. Wody z placów kierowane są poprzez kanalizację sanitarną do miejskiej oczyszczalni ścieków. |
|  | Posiadanie procedur zapewniających, że specyfikacja ścieków będzie odpowiednia dla systemu oczyszczania lub pozbywania się ścieków obecnego w zakładzie. Zapobieganie ominięciu systemu oczyszczania ścieków. | Wszystkie ścieki powstające na terenie instalacji odprowadzane są zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami prawa. |
|  | Posiadać betonowe podłoże w całym obszarze przetwarzania. | Zakład wyposażony został w szczelne podłoże z odpowiednim systemem kanalizacyjnym do odbioru ścieków. |
|  | Gromadzenie wody opadowej w zbiornikach i  kierowanie jej do procesu. | Do celów technologicznych wykorzystywana jest woda deszczowa. Do nawilżania wsadu w bioreaktorach wykorzystane jest wody odciekowe i kondensaty z procesu intensywnego kompostowania, powstające w bioreaktorach kontenerowych. |
|  | Odsegregowanie w systemach zbierania wody bardziej od wody mniej skażonej. | W instalacji stosowana jest zasada separacji wody zanieczyszczonej od wody czystej. Wody zanieczyszczone wykorzystywane są w instalacji technologicznej. |
|  | Posiadanie pełnej podbudowy betonowej na całym obszarze obróbki, połączonej z systemami zbierania ścieków, połączonymi ze zbiornikami magazynowymi lub kolektorami zbierającymi wodę deszczową i wszelkie wycieki. | Teren, na którym prowadzone są procesy odzysku i magazynowania ma podbudowę szczelną betonową, dodatkowo place technologiczne uszczelniono bentomatą. Posiada kompleksowe odwodnienie rozdzielcze zależne od rodzaju i jakości odwadnianych ścieków. Wody zanieczyszczone wykorzystywane są w instalacji technologicznej. Wody opadowe czyste z dachów kierowane są do rowu. |
|  | Obróbka fizykochemiczna – dla odpadów stałych |  |
|  | Wizualna inspekcja nadchodzących odpadów mająca na celu odsegregowania dużych części metalicznych i niemetalicznych. Celem tego będzie ochrona zakładu przed jego mechanicznym uszkodzeniem. | W opisywanej instalacji stosowana jest procedura wstępnej inspekcji dostarczanych odpadów, między innymi dużych frakcji mogących uszkodzić urządzenia. Proces ten realizowany jest w punkcie przyjęcia odpadów oraz na kabinie wstępnej segregacji. |
|  | Zastosowanie magnetycznych i niemagnetycznych separatorów metali. Celem będzie ochrona maszyn granulujących a także spełnienie wymogów użytkownika końcowego. | Zastosowanie magnetycznych i niemagnetycznych separatorów metali. Celem ich jest ochrona maszyn a także spełnienie wymogów użytkownika końcowego. |
|  | Zarządzanie pozostałościami wytworzonymi  w procesie obróbki |  |
|  | Maksymalizacja zastosowania opakowań wielokrotnego użytku (beczki, pojemniki, palety itp.). | Kontenery służące do wywozu odpadów są wielokrotnego użytku. |
|  | Prowadzenie wykazu monitorowania odpadów na miejscu za pomocą rejestrów ilości odpadów odebranych na miejscu i rejestrów odpadów poddanych obróbce. | Ewidencja ilości przyjmowanych i wytwarzanych odpadów prowadzona jest na bieżąco, przy użyciu wagi samochodowej najazdowej i specjalistycznego programu komputerowego. Odpady są identyfikowane i archiwizowane wg kodów odpadów. Prowadzony system umożliwia kontrolę i rejestrację ilości i sposobu gospodarowania każdym rodzajem odpadu przyjmowanym na teren instalacji oraz ogólne zbilansowanie odpadów. Ewidencja przyjmowanych odpadów prowadzona jest w sposób pozwalający jednoznacznie określić, gdzie i do jakiego procesu zostały skierowane przyjęte „na bramie” odpady. |
|  | Stosować następujące techniki magazynowani i przyjmowania odpadów:   * dla odpadów mniej uciążliwych zapachowo: hale wyposażone w automatyczne i szybko zamykające się drzwi, czas otwarcia drzwi ograniczać do minimum, powietrze  z hali ujmowane podciśnieniem, * odpady o wysokim potencjale odorowym należy rozładowywać do zamkniętych zasobników ze śluzą dla pojazdów, halę należy wyposażyć w wyciągową (wydmuchową) instalację do gromadzenia powietrza. | Hala, w której usytuowana będzie I linia technologiczna wraz z linią tworzenia zawiesiny biofrakcji wyposażona jest w system wentylacji oraz w szczelne drzwi. Instalacja kompostowni kontenerowej wyposażona jest w specjalne hermatycznie zamknięte i izolowane kontenery. Powietrze poprocesowe oczyszczane jest na biofiltrze. Przetwarzanie odpadów na II linii technologicznej oraz magazynowanie zmieszanych odpadów komunalnych odbywało się niezgodnie z BAT. W decyzji nałożono na prowadzącego instalację obowiązek dostosowania do wymogów BAT i zobowiązano operatora instalacji do umieszczenia II linii technologicznej oraz zasobni w obiekcie zamkniętym wyposażonym w  instalację do oczyszczania gazów odlotowych w terminie do dnia 1 lipca 2017 r. Jednocześnie zobowiązano prowadzącego instalację do wyposażenia do dnia 31 sierpnia 2016 r. kompostowni odpadów zielonych oraz ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych, w zamknięte urządzenie techniczne (reaktor) z  systemem ujmowania i oczyszczania gazów powstałych w wyniku prowadzonego procesu kompostownia i od  1 września 2016 r. prowadzenia procesu kompostowania w zamkniętych urządzeniach technicznych (reaktorach) z  systemem ujmowania i  oczyszczania powietrza poprocesowego. |
|  | Stosować dopuszczalne rodzaje odpadów  i procesy oddzielania zgodnie z rodzajem przeprowadzanego procesu i stosowanej techniki ograniczania emisji. | Odpady przeznaczone do poszczególnych procesów są odpowiednio przygotowane, rozdrobnione i oczyszczone. Do instalacji kierowane są tylko te odpady, które nie zakłócą procesów. |
|  | Ulepszyć przetwarzanie mechaniczno – biologiczne poprzez:   * unikanie warunków beztlenowych w trakcie przetwarzania tlenowego, * zapewnienie jednolitego materiału wsadowego * skuteczne wykorzystywanie wody, * redukcje emisji zanieczyszczeń do powietrza. | Kontenery wyposażone zostały w dwa tunele napowietrzające umieszczone w podłodze ze stali nierdzewnej, dzięki której możliwe jest napowietrzanie wsadu oraz odprowadzenie wody poprocesowej gromadzącej się w dolnej części kontenera. Powietrze przepływa przez przetwarzany materiał od dołu ku górze, co ułatwi nasycanie odpadów wilgocią i  równomierne ich napowietrzanie. Na podstawie otrzymanych wyników pomiarów temperatury i wilgotności, ustalany jest poziom napowietrzenia wsadu bioreaktora. Odbywa się to poprzez ustawienie przepustnicy każdego kontenera w odpowiedniej pozycji (dobranej do potrzeb procesu). W  zależności od ustawień przez kontener przepływa mniej lub więcej powietrza. Sposób sterowania procesem określa instrukcja technologiczna udostępniana organom kontrolującym instalację. Gromadzone w czasie procesu odcieki zbierane są w szczelnym zbiorniku oraz powtórnie kierowane do procesu w celu nawilżania materiału wsadowego. Powietrze poprocesowe przechodzi przez biofiltr, celem oczyszczenia. |
|  | Segregacja i procedury zgodności w zakresie przechowywania danych z testów oraz pakowania pojemników z chemikaliami do odpowiednich kontenerów zależnie od stopnia ich szkodliwości. | Odpady magazynowane są w specjalnych, zamkniętych i oznakowanych opakowaniach. |
|  | Podejmowanie kroków w celu uniknięcia problemów związanych z przechowywaniem i  gromadzeniem odpadów. | Spółka nie spełniała wymogów BAT w tym zakresie - zapewnienia odpowiedniego sposobu magazynowania odpadów zmieszanych przed procesem ich przetworzenia. Zobowiązano operatora instalacji do zabudowania II linii technologicznej i zasobni do magazynowania odpadów oraz wyposażenia hali w instalacje oczyszczania gazów odlotowych w terminie do dnia 1 lipca 2017r. |
|  | Stosowanie następujących technik postępowania z odpadami:   * system i procedury zapewniające kierowanie odpadów do odpowiedniego przechowywania * system zarządzania właściwym załadunkiem i rozładunkiem odpadów * klasyfikacja substancji do odpowiedniego przechowywania przez wykwalifikowanego pracownika | Prowadzona jest ewidencja dowożonych odpadów. Każda partia odpadów winna być ważona, a następnie podlegać kontroli pod względem:   * masy dostarczanych odpadów; * zgodności rodzaju dostarczanych odpadów z posiadaną decyzją oraz regulaminem Zakładu; * zgodności rzeczywistego składu przywożonych odpadów z deklaracją dostawcy.   Weryfikacja przyjmowanych odpadów polega na oględzinach przed i po rozładunku odpadów w zasobni. Rozładowane odpady są następnie poddawane odpowiednim procesom technologicznym. |
|  | Przechowywanie odpadów w kontenerach powinno odbywać się pod przykryciem, z dostępem do miejsc zacienionych i chłodnych dla odpadów wymagających takich warunków. | Wydzielone i sprasowane frakcje handlowe surowców wtórnych magazynowane są tymczasowo na wydzielonej powierzchni wewnątrz hali technologicznej, a następnie w boksach magazynowych zlokalizowanych na zewnątrz hali. |
|  | Proces biologicznego przetwarzania odpadów |  |
|  | Frakcja biologiczna przeznaczona do przetworzenia biologicznego będzie odpowiednio do tego celu przygotowana, odpowiednio rozdrobniona i ujednolicona. | Frakcje odpadów wytworzone na I linii technologicznej o  wielkości 0-20 mm i 20-80 są mieszane celem ujednolicenia struktury stanowiącej wsad do procesu kompostowania. W celu poprawy struktury stabilizowanych odpadów, odpady wytworzone na II linii technologicznej o  wielkości 0-80 mm mogą być mieszane z frakcją o wielkości 0-20 mm wytworzoną na I linii technologicznej. |
|  | Należy optymalizować mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów poprzez:   * 1. stosowanie w pełni zamkniętych bioreaktorów,   2. unikanie warunków beztlenowych podczas procesu tlenowej stabilizacji poprzez kontrolę przebiegu procesu kompostowania i dostarczania powietrza,   3. efektywne gospodarowanie wodą,   4. minimalizowanie ilości wytwarzanych gazów odlotowych do 2500-8000 m3/Mg odpadów,   5. recyrkulacja wody procesowej i osadów w  procesach tlenowych dla wyeliminowania możliwości produkcji odcieków „na zewnątrz” procesu,   6. prowadzenie ciągłego monitoringu korelacji pomiędzy kontrolowanymi parametrami biodegradacji i mierzonymi emisjami gazowymi. | Stabilizacja tlenowa przeprowadzana jest w zamkniętych reaktorach - kontenerach, w procesie kontrolowanego napowietrzania poprzez stabilną cyrkulację powietrza.  W trakcie procesu stabilizacji tlenowej kontrolowane są temperatura i wilgotność. Odcieki z odwadnianych odpadów poddawane są recyrkulacji i ponownie wykorzystywane w  procesie co minimalizuje ilość pobieranej wody.  Gazy odlotowe z procesu stabilizacji tlenowej są wychwytywane i oczyszczane. Emisja substancji odorowych ograniczana jest dzięki wychwytywaniu i oczyszczaniu systemem biofiltrów powietrza procesowego.  Wody odciekowe z procesów biologicznych podlegają recyrkulacji.  Monitorowany jest przebieg procesu technologicznego. Zgodnie z wymogami BAT, badana jest też zależność (korelacja) pomiędzy tymi wskaźnikami. |
|  | Należy ograniczyć emisję z instalacji mechaniczno-biologicznej odorów, amoniaku. | Emisja substancji odorowych ograniczana jest poprzez zastosowanie systemu biofiltrów powietrza procesowego. |

Przeprowadzona analiza w/w dokumentów referencyjnych wskazywała,   
że zastosowane rozwiązania techniczne w instalacji po realizacji obu etapów hermetyzacji procesu przetwarzania odpadów gwarantować będą spełnienie wymogów najlepszych dostępnych technik (BAT). Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej – Krośnieński Holding Komunalny Sp. z o.o. w Krośnie jako prowadzący instalację posiadał i realizował będzie politykę dotyczącą jakości środowiska i bezpieczeństwa obejmującą zespół działań zmierzających do minimalizacji wpływu na środowisko. Wystąpienie sytuacji awaryjnej w zakładzie mogącej spowodować zagrożenie dla środowiska będzie minimalizowane poprzez stosowanie obowiązującego Systemu Zarządzania Jakością.

Niniejsza decyzja regulowała stan formalno-prawny ww. instalacji wymagany przepisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013r. poz.1232. ze zm.) oraz określała warunki przetwarzania, wytwarzania i magazynowania odpadów na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.). Wydajność instalacji ustalona została zgodnie z zapisami Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego, tym samym przyjęty sposób gospodarowania odpadami nie naruszał przepisu prawa miejscowego w tym zakresie. Na podstawie wniosku ustalono, że zamierzony sposób gospodarowania odpadami w obydwu instalacjach rozpatrywanych łącznie i oddzielnie, nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń powietrza i natężenia hałasu, nie spowoduje też zanieczyszczeń gruntu i wód podziemnych, a tym samym nie będzie powodował zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi lub dla środowiska. We wniosku przedstawione zostały rozwiązania konstrukcyjne instalacji i urządzeń, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom; m.in. rozwiązania chroniące środowisko wodno – gruntowe. Wykorzystywane na terenie Zakładu substancje nie będą stwarzać zagrożenia, prowadzony będzie monitoring zużywanej na potrzeby instalacji energii, wody i innych surowców oraz materiałów i paliw oraz działania ograniczające ich zużycie. Proces mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów prowadził będzie do wydzielenia frakcji nadających się do wykorzystania materiałowo lub energetycznie (możliwość odzysku odpadów) i frakcji, które można unieszkodliwić   
w inny sposób. Tym samym, uwzględniając wszystkie przywołane w uzasadnieniu okoliczności faktyczne i prawne co do zawartości wniosku udzielone zostało Spółce pozwolenie zintegrowane na prowadzenie ww. instalacji do składowania odpadów,   
o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton oraz do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne   
o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej, tj. instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów. Jednocześnie w pozwoleniu zintegrowanym, zgodnie z wnioskiem Spółki, na warunkach pozwolenia cząstkowego określone zostały wymagania dla przetwarzania odpadów w instalacji kompostowania pryzmowego, przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, przetwarzania stabilizatu oraz zbierania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.

Procedując przedmiotowy wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego Organ odmówił uwzględnienia żądania wniosku Strony w  zakresie: 1) wnioskowanej na 4 200 Mg/rok ilości odpadów zielonych i ulegających biodegradacji planowanych do przetwarzania w  instalacji kompostowania pryzmowego. Organ argumentował to brakiem możliwości technicznych przetworzenia wnioskowanych ilości odpadów. Proces kompostowania odpadów zielonych oraz ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych miał być prowadzony na wydzielonej części placu o łącznej powierzchni użytkowej 3865,54 m2, gdzie dla przetwarzania odpadów zielonych   
i ulegających biodegradacji wyznaczona została cześć placu o powierzchni ok. 1449,58 m2. Z przedłożonych do wniosku wyliczeń wynikało, że Spółka nie posiadała możliwości jednoczesnego przetwarzania na w/w placu wnioskowanej ilości odpadów frakcji podsitowej oraz frakcji ciężkiej z procesu oczyszczania zawiesiny biofrakcji przy uwzględnieniu 4 tygodniowego czasu prowadzenia procesu oraz odpadów zielonych   
i ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych przy uwzględnieniu minimum   
10 tygodniowego czasu prowadzenia procesu. W związku z powyższym maksymalna ilość odpadów zielonych i ulegających biodegradacji dopuszczonych do przetwarzania w procesie R3 dostosowana została do rzeczywistych możliwość przetworzenia wszystkich odpadów na placu (frakcji podsitowych, frakcji ciężkiej z  procesu oczyszczania zawiesiny biofrakcji, odpadów zielonych i ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych) i tym samym zmniejszona z 4 200 Mg/rok do 1660 Mg/rok.   
2) Możliwości przetwarzania w instalacji przeznaczonej do kompostowania pryzmowego w procesie R3 odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych o kodzie: 02 01 06 /Odchody zwierzęce/ w ilości 10 Mg/rok oraz odpadów powstających na I linii technologicznej o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ - frakcja o wielkości 0-20 mm, w ilości 400 Mg/dobę. Proces kompostowania odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych miał być prowadzony na otwartym terenie, zważywszy więc na ten fakt, Organ nie wyraził zgody na przetwarzanie odpadów odorogennych na otwartym terenie (uwzględniono protesty mieszkańców) jak również, by nie pogarszać jakości wytwarzanego produktu nie wyrażono zgody na kompostowanie frakcji podsitowej o wielkości 0-20 mm wydzielonej na linii mechanicznej z uwagi na fakt, iż frakcja ta może zawierać szkło, metale, drobne baterie itp. 3) Możliwości zbierania odpadów o kodach: 02 01 03 /Odpadowa masa roślinna/, 02 03 04 /Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa/, 02 06 01 /Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia   
i przetwórstwa/, 03 01 05 /Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04/, 20 03  01 /Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne/, 20 03 02 /Odpady z targowisk/. Zgodnie z definicją zamieszczoną w art. 3 ust. 1 pkt. 34) ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r.,   
poz. 21 ze zm.) przez zbieranie odpadów należy rozumieć: *„gromadzenie odpadów przed ich transportem do miejsc przetwarzania, w tym wstępne sortowanie nieprowadzące do zasadniczej zmiany charakteru i składu odpadów i niepowodujące zmiany klasyfikacji odpadów oraz tymczasowe magazynowanie odpadów, o którym mowa w pkt 5 lit. b., (…), tj. „czasowe przechowywanie odpadów obejmujące:   
a. wstępne magazynowanie odpadów przez ich wytwórcę, b. tymczasowe magazynowanie odpadów przez prowadzącego zbieranie odpadów,   
c. magazynowanie odpadów przez prowadzącego przetwarzanie odpadów;”*Ww. odpady, zgodnie z wnioskiem Strony przewidziane do zbierania miały być gromadzone na terenie instalacji (magazynowane przed procesem), w celu skierowania ich do procesu przetwarzania w eksploatowanych (własnych) instalacjach. W świetle art. 3 ust. 1 pkt 34 ustawy o odpadach cyt. „*rozumie się (…) gromadzenie odpadów przed ich transportem do miejsc przetwarzania, (…)”* taki sposób postępowania z odpadami nie stanowił zbierania odpadów.

Ww. decyzja Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016r., znak:  OS-I.7222.3.5.2015.MD zmieniona została decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z  dnia 03.10.2016., znak: OS-I.7222.37.12.2016.MD. Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt. 47 i § 3 ust. 1 pkt. 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada  2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016 r. poz. 71) stwierdzono, że organem właściwym do zmiany wnioskowanej decyzji był Marszałek Województwa Podkarpackiego. Wprowadzone zmiany obejmowały: 1) Wydłużenie terminu zobowiązującego Spółkę do wyposażenia instalacji kompostowni odpadów zielonych oraz ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych   
w zamknięte urządzenie techniczne (reaktor) z systemem ujmowania i oczyszczania gazów powstałych w wyniku prowadzonego procesu kompostownia. Aby zrealizować warunek prowadzenia procesu w urządzeniach zamkniętych Spółka podjęła działania doraźne polegające na zakupie i montażu instalacji kontenerowej składającej się   
z 10 reaktorów przeznaczonej do prowadzenia wstępnego kompostowania odpadów zielonych oraz ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych (etap I) oraz wykorzystania samojezdnej przerzucarki wraz z zwijarką włókniny stosowanej do przykrywania pryzmy odpadów stabilizowanych jak również kompostowanych (etap II) oraz działania docelowe polegające na budowie instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów z terminem realizacji w 2018 roku, składającej się z zestawu modułów samodzielnie obudowanych, wyposażonych w system aktywnego napowietrzania strumieniem powietrza od dołu i odprowadzaniem gazów procesowych, z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery. W  załączeniu przedłożony został harmonogram planowanych do wykonania prac związanych z realizacją w/w inwestycji, w tym m.in. decyzja Prezydenta Miasta Krosna z dnia 20.08.2014r., znak: KS.6220.1.33.2013.C o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia pn. „Budowa kompostowni, instalacji do stabilizacji tlenowej odpadów organicznych przy ZUO w Krośnie przy ul. Białobrzeskiej 108” uzgodniona przez Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie postanowieniem z dnia 10.06.2014r., znak: WOOŚ.4242.7.2.2014.KB-22.

2) Wydłużenie terminu zobowiązującego operatora instalacji do umieszczenia II linii technologicznej oraz zasobni przeznaczonej do magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych w obiekcie zamkniętym wyposażonym w  instalację do oczyszczania gazów odlotowych powstałych w wyniku prowadzonego procesu, zważywszy iż Spółka podjęła działania w kierunku przeprowadzenia modernizacji   
i rozbudowy części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, tak aby proces rozładunku oraz przetwarzania wszystkich zmieszanych odpadów komunalnych prowadzony był w zamkniętej hali technologicznej. Wskazany warunek zhermetyzowania II linii technologicznej Spółka zaplanowała zrealizować poprzez przeprowadzenie modernizacji instalacji eksploatowanej od 2006 roku (I linia technologiczna). Spółka zdecydowała zlikwidować instalację do przetwarzania zawiesiny biofrakcji a wszystkie odpady komunalne zmieszane oraz selektywnie zbierane przetwarzać na jednej linii technologicznej usytuowanej w zamkniętej hali technologicznej wyposażonej   
w instalację do oczyszczania gazów odlotowych powstałych w wyniku prowadzonego procesu. 3) Zwiększenie zdolności przerobowej instalacji do kompostowania odpadów zielonych i innych odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych do 2 805 Mg/rok poprzez wykorzystywanie do formowania pryzmy samojezdnej przerzucarki, co pozwoliło na uformowanie trzeciej pryzmy kompostowej (objętość jednej pryzmy kompostowej wynosić będzie ok. 187 Mg), i tym samym zwiększenia wydajności całej instalacji do kompostowania pryzmowego. 4) Zmiana częstotliwości wykonywania badań frakcji podsitowej o wielkości 0-20 mm wytwarzanej na I linii technologicznej kierowanej bezpośrednio do składowania, pod kątem spełnienia wymagań wynikających z przepisów szczegółowych w tym zakresie – do 1 raz w  miesiącu. Odpad o kodzie ex 19 12 12, frakcja o wielkości 0-20 mm powstawała w  wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych o kodach 20 03 01 /Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne/ i 20 03 02 /Odpady z targowisk/ na sicie bębnowym posiadającym sekcje 0-20 mm i 20-80 mm. Frakcja ta zawierała piasek, szkło, kamienie, popiół, metal, części organiczne. Skład morfologiczny uzależniony był od rodzaju przetwarzanych odpadów (odpady z gmin miejskich, wiejskich) i pory roku. Skład chemiczny stanowiły związki mineralne, głównie krzemionka, glinokrzemiany, węglany wapnia, a także tlenki, siarczki, fosforany metali np. Fe, Mg, Ca. Odpady te były „odpadami wytwarzanymi regularnie” w rozumieniu art. 111 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, wobec powyższego, zgodnie z art. 113 w/w ustawy testy zgodności dla tych odpadów przeprowadza się co najmniej raz na 12 miesięcy. Spółka kierując się posiadanym doświadczeniem, jak również zapisami Projektu BREF, który znajduje poparcie w  Konkluzjach BAT (BAT 32.), wydziela frakcję o wielkości 0-20 mm przed procesem intensywnej stabilizacji tlenowej i następnie kieruje ją bezpośrednio do procesu składowania (D5). Stąd też w decyzji zmieniającej ustalono, że wytworzona frakcja podlegać będzie badaniu w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach raz w miesiącu (dotychczas winna być badana każda partia odpadów przed skierowanie do składowania). Dodatkowo określono, że Spółka winna prowadzić codzienny nadzór technologiczny mający na celu określenie składu morfologicznego wytwarzanego odpadu, ze szczególnym nadzorem określającym zawartość substancji organicznej. Kontrola polegać miała na wzrokowej ocenie zawartości frakcji organicznych w odpadzie. W  przypadku stwierdzenia podwyższonej zawartości części organicznych, odpad winien być kierowany do biologicznego przetworzenia. 5) Doprecyzowano także zapis dotyczący magazynowania wytwarzanych partii frakcji podsitowych. Frakcja podsitowa wydzielona na liniach technologicznych (I i II linii technologicznej) winna być kierowana bezpośrednio do procesu biologicznego przetwarzania. Dopuszczona została jednak możliwość magazynowania frakcji podsitowej odpadów w przypadku konieczność przedłużenia fazy intensywnej procesu stabilizacji, nie dłużej jednak niż 4 dni. Odpady te należało magazynować w kontenerze na placu obok hali technologicznej ZUO lub boksie magazynowym oraz luzem w punkcie przygotowania odpadów. Miejsce magazynowania odpadów winno być oznakowane kodem i rodzajem odpadu. Podana winna być także data skierowania odpadów do magazynowania w celu ustalania długości czasu magazynowania. Partia odpadów z jednego dnia nie mogła być mieszana z partiami dni kolejnych, dzienne partie winny być usypane obok siebie oraz każda partia winna być oznaczona tabliczką. W trakcie magazynowania odpady nie mogły być rozproszone. 6) Dopuszczenie możliwości magazynowania odpadów przewidzianych do odzysku w procesie R3 wynikającej z konieczności przygotowania do procesu materiału strukturalnego, tj. jego rozdrobnienia i  wymieszania. Ustalono, że odpady o kodzie 03 01 05 /Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04/ oraz odpady o  kodzie 20 02 01 /Odpady ulegające biodegradacji - wyłącznie gałęzie/ przeznaczone do rozdrobnienia, przed skierowaniem do procesu kompostowania będą mogły być magazynowane luzem na placu rozładunku i rozdrabniania odpadów zielonych o nawierzchni bitumicznej,   
w oznakowanym kodem i rodzajem odpadu miejscu - punkt przygotowania odpadów do kompostowania. Odpady o kodzie 02 01 03 /Odpadowa masa roślinna/, 02 03 04 /Surowce i produkty nienadające się do spożycia i  przetwórstwa/, 02 06 01 /Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa/, 20 02 01 /Odpady ulegające biodegradacji/ winny być magazynowane w zadaszonym boksie, posiadającym trzy ściany oporowe. Wzdłuż krawędzi wjazdu do boksu wykonany był ciąg liniowego odwodnienia powierzchni, który zabezpieczał gromadzone odpady przed wpływem opadów atmosferycznych. W/w odpady zielone oraz ulegające biodegradacji magazynować należało w zadaszonym żelbetowym boksie. Ustalono czas magazynowania dla tych odpadów, który wynosił maksymalnie 48 godzin oraz termin - do czasu modernizacji Zakładu.

Analizując przedłożony wniosek Organ uznał, że wnioskowane zmiany, o których mowa powyżej nie powodowały zwiększonego oddziaływania instalacji na środowisko i nie wpłynęły na zmianę innych elementów instalacji dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Ustalono również, że wprowadzone niniejszą decyzją zmiany nie stanowiły istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W prowadzonym postępowaniu stosownie do treści art. 10 § 1 Kpa Organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Następna, II zmiana decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016r., znak:  OS-I.7222.3.5.2015.MD wprowadzona została decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 02.12.2016., znak:   
OS-I.7222.37.19.2016.MD. Na podstawie art. 378 ust. 2a. pkt. 1) i pkt 3) ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z § 2 ust. 1 pkt. 47 i § 3 ust. 1 pkt. 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016 r. poz. 71) stwierdzono, że organem właściwym do zmiany decyzji będzie marszałek województwa. Zmieniając decyzję główną w pozwoleniu zintegrowanym dodany został dodatkowy pkt. ozn. XXVIII., w którym ustalony został maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych dla procesu kompostowania odpadów zielonych i  ulegających biodegradacji selektywnie zebranych. Pkt. XXVIII. pozwolenia określający maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, stosownie do treści art. 193  ust. 1. pkt. 1) ustawy Prawo ochrony środowiska wygasł z dniem 30.04.2017r.

Zmiana III decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016r., znak:  OS-I.7222.3.5.2015.MD wprowadzona została decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 14.06.2017r., znak: OS-I.7222.29.7.2017.MD.

Na podstawie art. 378 ust. 2a. pkt. 1) i pkt 3) ustawy Prawo ochrony środowiska,   
w związku z § 2 ust. 1 pkt. 47 i § 3 ust. 1 pkt. 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016 r. poz. 71) stwierdzono, że organem właściwym do zmiany decyzji będzie marszałek województwa.

Ww. decyzja zmieniająca miała charakter decyzji częściowej (objęła swym zakresem wnioskowane zmiany, które nie wymagały przeprowadzenia postępowania dowodowego). Zmiany te dotyczyły: 1) Poszerzenia listy odpadów dopuszczonych do zbierania w instalacji o odpady o kodach: 15 02 02\* /Sorbenty, materiały filtracyjne   
(w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi/, 15 02 03 /Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02/, 17 01 01 /Odpady betonu oraz gruz betonowy   
z rozbiórek i remontów/, 17 01 02 /Gruz ceglany/, 17 01 07 /Zmieszane odpady   
z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż w 17 01 06/, 17 02 02 /Szkło/, 17 06 04 /Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03/, 17 08 02 /Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01/. Dla odpadów tych w decyzji zmieniającej określone zostały szczegółowo miejsca i sposób magazynowania oraz metody i warunki zbierania. 2) Zmiany określenia terenów chronionych dla instalacji oraz sposobu monitoringu emisji hałasu z instalacji, z uwagi iż w okresie funkcjonowania instalacji, w jej pobliżu zlokalizowana została zabudowa kontenerowa. Wprowadzając zmiany uwzględniono miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego, tj. Uchwałę Nr X/60/07 Rady Gminy Korczyna z dnia   
4 grudnia 2007 roku w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Korczyna 5 oraz pismo Prezydenta Miasta Krosna nr PB.6724.6.2017.P z dnia   
8 lutego 2017r. dotyczące braku miejscowych planów zagospodarowania przestrzennego. 3) Wydłużenia czasu pracy urządzeń wykorzystywanych w instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, tj. przesiewacza bębnowego, sita mobilnego, przerzucarki kompostu oraz ładowarek z 3 godzin do 16 godzin   
w porze dnia i 8 godzin w porze nocy. Przedłożona do wniosku „Analiza oddziaływania w/w instalacji na klimat akustyczny po zmianie czasu pracy urządzeń”, wykonana   
w kwietniu 2017r. przez Savona Project Energia & Środowisko wskazywała, że zakres wprowadzonych w tym zakresie zmian nie będzie powodował ponadnormatywnego oddziaływania instalacji na tereny chronione wokół instalacji.   
4) Zmiany w zakresie rodzaju substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z procesu biologicznego przetwarzania odpadów, tj. w miejsce „octan metylu” wprowadzono „octan etylu”, z uwagi iż zapis ten stanowił oczywistą omyłkę pisarską.

W decyzji zmieniającej nie uwzględniono żądania wniosku Strony w zakresie dotyczącym zmiany parametrów biofiltra zamkniętego, z którego zanieczyszczenia winny być odprowadzane do powietrza emitorem E25. Z analizy dotychczas zgromadzonego materiału w sprawie, w tym w szczególności protokołu z rozprawy administracyjnej i oględzin instalacji przeprowadzonych w dniu 21.10.2015r. oraz postanowienia z dnia 30.10.2015r. znak: OS-I.7222.3.5.2015.MD, w którym zobowiązano Spółkę do zweryfikowania propozycji emisji dopuszczalnej oraz parametrów biofiltrów z uwzględnieniem zmiany biofiltrów typu otwartego na zamknięty wynikało, że wszystkie eksploatowane w instalacji biofiltry winny być typu zamkniętego, w związku z tym organ nie uznał tego zapisu jako oczywistej omyłki pisarskiej. Analizując przedłożony wniosek Organ uznał, że wnioskowane zmiany nie powodowały zwiększonego oddziaływania instalacji na środowisko i nie wpłynęły na zmianę innych elementów instalacji dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Ustalono również, że wprowadzone niniejszą decyzją zmiany nie stanowiły istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W prowadzonym postępowaniu stosownie do treści   
art. 10 § 1 Kpa Organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Kolejna, IV zmiana ww. pozwolenia zintegrowanego wprowadzona została decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20.10.2017., znak:   
OS-I.7222.29.31.2017.MD. Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 i pkt 3) ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 i § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r. poz. 71) stwierdzono, że organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego będzie marszałek województwa. W decyzji zmienianej dokonano m.in. zmiany kwalifikacji instalacji   
do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów, która w świetle zapisów obowiązującego do dnia 23 stycznia 2016 r. rozporządzenia Ministra Środowiska   
 z dnia 11 września 2012r. w sprawie mechaniczno - biologicznego przetwarzania  zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. 2012., poz.1052) zaklasyfikowana została, zgodnie z pkt. 5 ppkt 3 a) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169) do instalacji do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej. Po wygaśnięciu ww. rozporządzenia, mając na względzie obowiązującą definicję „odzysku odpadów” przez który należy rozumieć zgodnie z zapisem art. 3 ust. 1 pkt. 14) ustawy o odpadach jakikolwiek proces, którego głównym wynikiem jest to, aby odpady służyły użytecznemu zastosowaniu przez zastąpienie innych materiałów, które w przeciwnym przypadku zostałyby użyte do spełnienia danej funkcji, lub w wyniku którego odpady są przygotowywane do spełnienia takiej funkcji w danym zakładzie lub ogólnie w gospodarce oraz sposób zagospodarowania powstających w procesie mechanicznym i biologicznym odpadów, tj. skierowanym w większości strumieniem odpadów do odzysku lub do unieszkodliwiania tut. Organ zmienił kwalifikację tej instalacji jako na instalację przeznaczoną do kombinacji odzysku i  unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z  wykorzystaniem działań obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, na funkcjonowanie której również wymagane było pozwolenie zintegrowane. Uzasadniają powyższą zmianę, Organ wskazał, że w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów ze strumienia odpadów   
67 000 Mg/rok kierowanego do instalacji około 64 % stanowiły frakcje, które po wysortowaniu przekazywane były do odzysku natomiast ok. 36 % strumienia odpadów stanowiła frakcja podsitowa poniżej 80 mm, która trafiała do przetwarzania biologicznego w przedmiotowej instalacji, gdzie końcowym „produktem” był stabilizat 19 05 99 lub do składowania (frakcja o wielkości 0-20 mm). Stabilizat mógł być również poddany przesianiu na sicie o wielkości oczek 20 mm celem wytworzenia odpadu   
o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom/ przeznaczonego do odzysku oraz odpadu o kodzie ex 19 05 99 który trafiał na składowisko. Wobec powyższego, iż w instalacji prowadzone były zarówno procesy odzysku jak   
i unieszkodliwiania odpadów, z których większy % udział stanowiły frakcje odzyskiwane, dokonano zmiany dotychczasowej kwalifikacji instalacji z instalacji przeznaczonej do unieszkodliwiania odpadów na instalację kwalifikowaną jako przeznaczoną do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem działań obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania. Przedmiotem zmienianego pozwolenia zintegrowanego była zatem instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (MBP), w której można przetwarzać rocznie 67 000 Mg zmieszanych odpadów komunalnych, i która wymagała pozwolenia zintegrowanego, na podstawie art. 201 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz ust. 5 pkt 3 lit. b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014r. poz. 1169). Na terenie zakładu   
w Krośnie znajdowała się jeszcze jedna instalacja do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne z wykorzystaniem obróbki biologicznej, która wymaga pozwolenia zintegrowanego. Była to instalacja do kompostowania odpadów zielonych i innych biodegradowalnych odpadów zbieranych selektywnie o zdolności przetwarzania odpadów w ilości 2 805 Mg/rok. W załączniku do ww. rozporządzenia   
w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości zamieszczona jest uwaga: „Parametry tego samego rodzaju, charakteryzujące skalę działalności prowadzonej w instalacji, odnoszące się do instalacji tego samego rodzaju położonych na terenie jednego zakładu, sumuje się”. Z treści tej uwagi wynika jednoznacznie, że dwie instalacje zaliczane do tego samego rodzaju określonego w  ust. 5 pkt 3 lit b załącznika, eksploatowane na terenie jednego zakładu, wymagają pozwolenia zintegrowanego, jeżeli suma ich zdolności przetwarzania przekracza 75 ton na dobę, bez względu na to, ile wynosi zdolność przetwarzania poszczególnych instalacji i czy są powiązane technologicznie”. W związku z powyższym, iż dokonano zmiany kwalifikacji instalacji przeznaczonej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów na instalację jako przeznaczoną do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z  wykorzystaniem działań obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, zlokalizowana na terenie Zakładu instalacja do kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych i ulegających biodegradacji stała się również instalacją wymagająca pozwolenia zintegrowanego. Tym samym, przedmiotowym pozwoleniem zintegrowanym objęte zostały trzy instalacje typu IPPC, które na podstawie art. 201 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z ust. 5 pkt 3 lit. b oraz ust. 5 pkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169) wymagały pozwolenia zintegrowanego, tj. instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania 217 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności 474 486,36 m3, instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) o wydajności maksymalnej części mechanicznej 67 000 Mg/rok i wydajności maksymalnej części biologicznej   
19 600 Mg/rok oraz instalacja do kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych i odpadów ulegających biodegradacji o zdolności przetwarzania   
2 805 Mg/rok. Ponadto, w decyzji zmieniającej, na wniosek Strony wprowadzono możliwość realizowania I etapu procesu kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych i ulegających biodegradacji w istniejących bioreaktorach kontenerowych, wykorzystywanych dotychczas do przetwarzania frakcji podsitowych (do przetwarzania odpadów zielonych i ulegających biodegradacji wykorzystanych będzie maksymalnie 5 bioreaktorów kontenerowych), dopuszczono możliwość jednostopniowego kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych i  ulegających biodegradacji na pryzmach - wyłącznie w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, zmienione zostały parametry pryzm odpadów stabilizowanych oraz odpadów kompostowanych formowanych na placu. Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej – Krośnieński Holding Komunalny Sp. z o.o. w Krośnie ograniczyło ilość zmieszanych odpadów komunalnych przyjmowanych do przetwarzania w instalacji co spowodowało, że zmniejszyła się ilość frakcji podsitowych wytwarzanych na liniach mechanicznych kierowanych do biologicznego przetworzenia w instalacji kontenerowej. Stąd też, z uwagi na wolne moce przerobowe instalacji kontenerowej, możliwe było przetwarzanie w niej jednocześnie frakcji podsitowych jak i prowadzenie I etapu wstępnego kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych   
i ulegających biodegradacji. Wobec powyższego, wprowadzono możliwość realizowania dodatkowego wariantu pracy instalacji, tak aby do czasu zastosowania na instalacji ostatecznego rozwiązania tj. do chwili uruchomienia dodatkowych   
10 bioreaktorów kontenerowych lub do dnia wprowadzenia innego rozwiązania hermetyzującego co najmniej etap wstępny kompostowania odpadów zielonych i ulegających biodegradacji (proces R3) był prowadzony w części istniejących kontenerów. W decyzji ustalono, że co do zasady I etap winien być realizowany   
w 5-u istniejących bioreaktorach kontenerowych, natomiast wyłącznie w wyjątkowych uzasadnionych przypadkach, opisanych szczegółowo w pkt. XXVIII. decyzji proces mógł być prowadzony na placu z wykorzystaniem włókniny. Ponadto, przetwarzanie odpadów na placu mogło być prowadzone tylko w przypadku stosowania wariantu pracy instalacji, tj. prowadzenia etapu wstępnego procesu kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych i odpadów ulegających biodegradacji w bioreaktorach kontenerowych. Przetwarzanie odpadów zielonych i ulegających biodegradacji   
w urządzeniach istniejących nie spowodowało zmiany zdolności przerobowej instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej ustalonej na   
19 600 Mg/rok. W przypadku prowadzenia obu procesów jednocześnie, całkowita masa odpadów skierowanych do procesu D8 i R3 warunkowana była możliwościami technicznymi instalacji, i zgodnie z niniejszą decyzją wynosiła dla frakcji podsitowej 16 753 Mg/rok natomiast dla odpadów zielonych i odpadów ulegających biodegradacji kierowanych do I etapu procesu (etapu wstępnego) wynosiła 2 805 Mg/rok.   
W przypadku braku selektywnie zebranych odpadów zielonych i ulegających biodegradacji proces D8 mógł być realizowany z wykorzystaniem wszystkich bioreaktorów (I węzła - składającego się z 22 kontenerów i II węzła składającego się   
z 24 kontenerów). Szczegółowy opis procesu przetwarzania frakcji podsitowych   
w wariancie pracy instalacji zawarty został w decyzji. Zgodnie z opisem faza intensywna procesu stabilizacji tlenowej winna być prowadzona w dwóch systemach kontenerowych (I - składającym się z 22 kontenerów i II składającym się z 19 kontenerów), hermetycznie zamkniętych i izolowanych, opisanych w sposób trwały, gdzie w temperaturze ok. 55 - 65°C następował trwający co najmniej 14 dni od załadowania kontenera, biologiczny rozkład substancji organicznej. Czas przetrzymania wsadu w  kontenerach wyznaczało uzyskanie parametru AT4 (rozumianego jako aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) na poziomie poniżej 20 mg O2/g suchej masy; przy czym faza intensywnej stabilizacji winna być prowadzona przez co najmniej 2 tygodnie od załadowania kontenera. Po zakończonej fazie intensywnej, potwierdzonej badaniami oraz zważeniu kontenery winny być sukcesywnie przewożone samochodem typu hakowiec i opróżniane na placu kompostowni pryzmowej. Na oznakowanej części placu kompostowni (część do stabilizacji) odpady winny być formowane w pryzmy z wykorzystaniem ładowarki i przerzucane mechanicznie przy użyciu przerzucarki wyposażonej w zwijarkę /rozwijarkę włókniny. W decyzji ustalono, że w przypadku awarii przerzucarki wyposażonej w zwijarkę/rozwijarkę włókniny możliwe było przerzucanie pryzm przy użyciu zwykłej przerzucarki lub ładowarki. W pryzmach mogły być stabilizowane odpady po I fazie   
w kontenerach oraz frakcja ciężka z procesu oczyszczania zawiesiny biofrakcji. Proces dojrzewania winien trwać do czasu uzyskania końcowych wartości parametrów dla stabilizatu, tj. osiągnięcia wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O2/g suchej masy i straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy lub wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O2/g suchej masy i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy lub straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy a  zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy. Pobór prób odpadów do badań oraz wykonanie badań w zakresie spełnienia dla stabilizatu ww. wymagań, po zakończeniu II etapu procesu (faza dojrzewania) winien być prowadzony przez akredytowane laboratorium, zgodnie z przepisami oraz procedurami wewnętrznymi laboratorium. Po zakończeniu procesu dojrzewania i osiągnięciu wymaganych parametrów otrzymany stabilizat mógł być przesiany na sicie o wielkości oczek 20 mm w celu wydzielenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 03 przeznaczonej do odzysku oraz frakcji nadsitowej o kodzie ex 19 05 99, kierowanej do składowania. Do przesiewania stosowane było mobilne sito obrotowe. Szczegółowy opis procesu dwuetapowego przetwarzania odpadów zielonych i ulegających biodegradacji również określony został w decyzji. Zgodnie z opisem, do procesu kompostowania dwuetapowego mogły być kierowane odpady zielone oraz ulegające biodegradacji selektywnie zbierane m.in. takie jak pozostałości po przycince drzew i  krzewów, trociny, liście, gałęzie, kora, trawa, owoce, warzywa, odpady kuchenne. Odpady te przed skierowaniem do procesu winny być poddane rozdrobnieniu oraz wymieszaniu. Tak przygotowanym materiałem strukturalnym winny być napełniane bioreaktory. Czas załadunku bioreaktora winien wynosić jeden dzień. Po zważeniu odpady winny być transportowane do procesu wstępnego kompostowania w instalacji kompostowni kontenerowej. I etap kompostowania selektywnie winien być prowadzony   
w maksymalnie 5 wydzielonych, hermetycznie zamkniętych i izolowanych, opisanych w sposób trwały bioreaktorach kontenerowych, gdzie w temperaturze ok. 55 - 70°C następował trwający co najmniej 14 dni od załadowania kontenera, biologiczny rozkład substancji organicznej. Mieszanka kompostowana przez cały okres fazy wstępnego kompostowania winna być napowietrzana przez strumień powietrza przepływającego przez przetwarzany materiał oraz nasycana w razie potrzeby wilgocią (zraszana).   
W przypadku spadku wilgotności (poniżej 40 %) lub wzrostu temperatury (powyżej 80o C) do wsadu winna być dodana woda lub odciek. Na podstawie otrzymanych wyników pomiarów temperatury i wilgotności winien być ustalony poziom napowietrzenia wsadu bioreaktora. Proces w kontenerze winien być prowadzony do spadku temperatury poniżej 25o C w zimie i 45o C w lecie. Sposób sterowania procesem określać   
winna instrukcja technologiczna. Kontenery wyposażone zostały w dwa tunele napowietrzające umieszczone w podłodze umożliwiające napowietrzanie wsadu oraz odprowadzenie wody poprocesowej gromadzącej się w dolnej części kontenera. Odcieki winny być zbierane w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku oraz powtórnie wykorzystane do nawilżania materiału wsadowego lub wywożone wozem asenizacyjnym do podczyszczalni odcieków na terenie ZUO. Woda w procesie znajdować się winna w obiegu zamkniętym. Powietrze poprocesowe przechodzić winno przez filtr biologiczny oczyszczający je z lotnych związków organicznych. Po  zakończeniu I etapu (wstępnego) kompostowania trwającego co najmniej 2 tygodnie i po zważeniu kontenera odpady selektywnie zbierane zielone i ulegające biodegradacji winny być sukcesywnie przewożone samochodem typu hakowiec   
na plac kompostowni pryzmowej i wyładowywane. Na oznakowanej części placu kompostowni odpady winny być formowane w pryzmy o ustalonych parametrach. Do przerzucania pryzm winna być wykorzystywana przerzucarka wyposażona w zwijarkę/rozwijarkę włókniny. Pryzmy winny być przykrywane włókniną. W przypadku awarii przerzucarki wyposażonej w zwijarkę/rozwijarkę włókniny Organ dopuścił możliwość przerzucania pryzm przy użyciu zwykłej przerzucarki lub ładowarki. Na placu kompostowni mogło być usypane jednorazowo maksymalnie 4  pryzmy o maksymalnej długości ok. 55 m. Dla każdej partii odpadów schodzących z I etapu procesu kompostowania winny być formowane odrębne pryzmy lub części pryzm. Pryzmy lub części pryzm winny być oddzielone i odpowiednio oznakowane. Dodatkowo Organ zastrzegł w decyzji, że winna być rejestrowana data usypania pryzmy oraz numer kontenera z którego usunięto odpady w celu zidentyfikowania pryzmy i kontrolowania czasu prowadzenia procesu. W celu odtwarzania porowatej struktury pryzmy winny być przerzucane za pomocą samojezdnej przerzucarki lub ładowarki kołowej. Przerzucanie winno być prowadzone co najmniej raz w tygodniu, przy czym częstotliwość przerzucania oraz czas prowadzenia procesu uzależnione winny być od parametrów przebiegu procesu, tj. temperatury, stopnia ustabilizowania pryzm. Minimalny czas prowadzenia procesu dwuetapowego kompostowania odpadów zielonych oraz selektywnie zebranych ulegających biodegradacji winien wynosić minimum 10 tygodni, w tym: I etap - kompostowanie wstępne w bioreaktorach minimum 2 tygodnie, II etap dojrzewanie minimum 8 tygodni. Po procesie dojrzewania uzyskany odpad z odpadów zielonych oraz ulegających biodegradacji mógł być poddany przesianiu na sicie o średnicy oczek 20 mm. W wyniku prowadzonego procesu powstawał produkt w postaci środka poprawiającego właściwości gleby o nazwie Kompost organiczny BOTANIKA, który decyzją G-275/12 Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 16 lutego 2012 r., znak: HORnn-8111-4-1/12 został dopuszczony do obrotu. W przypadku niespełnienia wymogów dla środka poprawiającego właściwości gleby wynikających z ww. decyzji powstawać mogły również odpady o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/ i odpady o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/. Uwzględniając powyższe Organ przyjął, że realizacja I etapu kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych i ulegających biodegradacji w procesie R3 w istniejących bioreaktorach kontenerowych, hermetycznie zamkniętych wypełniała warunek pozwolenia zintegrowanego określony w pkt. II.2.3.1., II.3.4.8., IX.3., IX.4.3. i XX.1. decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016r., znak: OS-I.7222.3.5.2015.MD z późniejszymi zmianami w zakresie prowadzenia od dnia 1 czerwca 2017r. I etapu kompostowania tych odpadów w urządzeniach zamkniętych (reaktor) z systemem ujmowania i oczyszczania gazów powstałych w wyniku prowadzonego procesu kompostownia. Co do zasady, I etap przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i ulegających biodegradacji winien być realizowany w istniejących urządzeniach kontenerowych. Z uwagi jednak na możliwość wystąpienia w czasie eksploatacji instalacji w wariancie pracy nieprzewidzianych sytuacji, w decyzji dopuszczono możliwość realizowania procesu kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych i ulegających biodegradacji jednostopniowo na pryzmach z wykorzystaniem włókniny, przy czym ustalono, że proces kompostowania jednostopniowego na pryzmach w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych mógł być prowadzony wyłącznie do dnia rozpoczęcia eksploatacji dodatkowych 10 bioreaktorów kontenerowych lub do wprowadzenia innego rozwiązania hermetyzującego co najmniej etap wstępny procesu R3 oraz wyłącznie w nw. przypadkach:

* sezonowego (okresowego) – nieprzewidzianego, zwiększonego napływu strumienia odpadów zielonych i ulegających biodegradacji poddawanych   
  w instalacji procesowi odzysku R3,
* konieczności przedłużenia procesu stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej,
* awarii systemów kontenerowych.

Ponadto pod warunkiem, że maksymalny czas realizowania procesu przetwarzania odpadów zielonych i ulegających biodegradacji na placu nie przekroczy ok. 38 % czasu pracy instalacji, tj. 140 dni w roku, a ilość odpadów przetwarzanych w tych warunkach nie przekroczy 1 416 Mg. Eksploatujący instalację przetwarzając odpady selektywnie zbierane zielone i ulegające biodegradacji w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych winien mieć na względzie, że w przypadku gdyby rozpoczęcie kolejnego cyklu kompostowania odpadów nie mogło być zakończone w  ciągu 140 dni bieżącego roku, to z uwagi na konieczność przedłużenia procesu w celu wytworzenia produktu poprawiającego właściwości gleby o nazwie kompost organiczny „Botanika” proces mógł być realizowany do czasu jego zakończenia, przy czym liczba 140 dni przypadająca na następny rok winna być pomniejszona o tyle dni ile wykorzystanych zostało na dokończenie procesu. Nadto, w decyzji ustalono, że do procesu kompostowania jednostopniowego nie mogły być kierowane odpady o kodach: 02 03 04, 02 06 01 tj. surowce i produkty nienadające się do spożycia oraz odpady o kodzie 20 01 08 tj. odpady kuchenne charakteryzujące się znaczną uciążliwością odorową. Organ dopuścił możliwość aby odpady te mogły być przetwarzane w procesie kompostowania dwustopniowego, gdzie I etap prowadzony był w istniejących bioreaktorach kontenerowych. Zgodnie z pkt. XX.18. decyzji na otwartym terenie nie mogły być przetwarzane odpady, dla których rozpoczął się proces beztlenowy. Ponadto, w procesie jednostopniowego kompostowania do przerzucania pryzm wykorzystywana winna być przerzucarka wyposażona w zwijarkę/rozwijarkę włókniny redukującą emisje pyłów do środowiska. Odpady zielone oraz ulegające biodegradacji selektywnie zebrane dostarczane do instalacji winny być kierowane do miejsc ich magazynowania opisanych szczegółowo w decyzji. Odpady selektywnie zbierane zielone oraz ulegające biodegradacji o kodach 02 01 03 i 20 02 01 mogły być magazynowane nie dłużej niż przez okres 48 godz. Odpady te przed skierowaniem do kompostowania winny być poddane rozdrobnieniu oraz mieszaniu. Rozdrobniony i wymieszany materiał strukturalny winien być przemieszczany przy użyciu ładowarki na plac kompostowni pryzmowej i formowany w pryzmy o ustalanych w decyzji parametrach i przerzucane przy użyciu przerzucarki wyposażonej w zwijarkę /rozwijarkę włókniny. W ramach pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych Organ ustalił w decyzji, że na placu kompostowni mogły być usypane jednorazowo maksymalnie 4 pryzmy przeznaczone do procesu kompostowania R3. Pryzmy winny być układane równolegle do krawędzi placu z zachowaniem odpowiednich odstępów między pryzmami ok. 0,5 m, umożliwiających systematyczne przerzucanie wszystkich partii materiału kompostowego. W celu odtwarzania porowatej struktury pryzmy winny być przerzucane za pomocą przerzucarki wyposażonej w zwijarkę/rozwijarkę włókniny. Przerzucanie winno być prowadzone co najmniej raz w tygodniu, przy czym częstotliwość przemieszczania pryzm oraz czas prowadzenia procesu uzależnione były od parametrów przebiegu procesu, tj. temperatury, stopnia ustabilizowania pryzm. Sposób sterowania procesem określać   
winna instrukcja technologiczna. Organ ustalił, że maksymalny czas realizowania procesu jednostopniowego kompostowania odpadów zielonych oraz selektywnie zebranych ulegających biodegradacji na pryzmach w ramach pracy instalacji w  warunkach odbiegających od normalnych wynosił będzie maksymalnie 140 dni w roku, tj. ok. 38 % czasu pracy instalacji. Po upływie tego terminu, na placu mógł być realizowany proces kompostowania jednostopniowego wyłącznie w celu dokończenia procesu. Minimalny czas prowadzenia procesu jednostopniowego kompostowania odpadów zielonych oraz selektywnie zebranych ulegających biodegradacji wszystkich odpadów dostarczonych w ramach pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych winien wynosić minimum 10 tygodni. Po procesie dojrzewania uzyskany odpad z odpadów zielonych oraz ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych przetwarzanych w ramach pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych mógł być poddany przesianiu na sicie o średnicy oczek 20 mm. W wyniku prowadzonego procesu powstawał produkt w postaci środka poprawiającego właściwości gleby o nazwie Kompost organiczny BOTANIKA, który decyzją G-275/12 Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 16 lutego 2012 r., znak: HORnn-8111-4-1/12 został dopuszczony do obrotu. W przypadku braku spełnienia wymagań decyzji określającej warunki wytwarzania kompostu lub polepszacza glebowego Spółka, zgodnie z zapisami decyzji mogła wytwarzać odpady o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/ i 19 05 03 Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania).   
W/w Odpady winny być magazynowane selektywnie w kontenerze lub luzem na utwardzonym placu na terenie ZUO. Miejsce magazynowania odpadów winno być wydzielone i oznakowane kodem i rodzajem odpadu. Strumień wszystkich odpadów skierowanych do procesu kompostowania w warunkach funkcjonowania instalacji odbiegających od normalnych oraz powstających w wyniku przetwarzania podlegał ścisłej ewidencji, dane te winny być rejestrowane i przechowywane przez 5 lat.

W decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane ustalono nowe parametry pryzm formowanych na placu dostosowując je do parametrów zakupionej przerzucarki. Dotychczas pryzmy formowane były przy użyciu ładowarki.

Ponadto, decyzją zmieniającą uchylone zostały w całości punkty II.3.4.1., II.3.4.2., II.3.4.3., II.3.4.4, II.3.4.5., II.3.4.6., II.3.4.7. i II.3.4.9. i IX. ustalające warunki prowadzenia jednostopniowego kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych i ulegających biodegradacji na placu w formie pryzm. Proces kompostowania jednostopniowego, zgodnie z zapisami decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016r., znak: OS-I.7222.3.5.2015.MD zmienionej w dniu 03.10.2016r., znak: OS-I.7222.37.12.2016.MD mógł być realizowany na placu wyłącznie do dnia 31 maja 2017r. Od 1 czerwca 2017r. I etap procesu kompostowania winien być realizowany w urządzenia zamkniętych. Jak wspomniano powyżej, proces kompostowania zebranych selektywnie odpadów zielonych i ulegających biodegradacji realizowany był alternatywnie z wykorzystaniem istniejących urządzeń, do czasu zastosowania na instalacji rozwiązania docelowego w postaci montażu dodatkowych 10 bioreaktorów kontenerowych lub wykonania innego rozwiązania hermetyzującego co najmniej etap wstępny procesu R3. Decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 3 października 2016r., znak:   
OS-I.7222.37.12.2016.MD zmieniony został zapis pozwolenia zintegrowanego co do częstotliwość wykonywania badań frakcji podsitowej o wielkości 0-20 mm (wytwarzanej na I linii technologicznej kierowanej bezpośrednio do składowania), pod kątem spełnienia wymagań wynikających z przepisów szczegółowych w tym zakresie – do 1 raz w miesiącu. W celu ujednolicenia pozostałych zapisów decyzji w tym zakresie na wniosek Spółki zmieniony został także punkt XVII.9.1.1. decyzji. Odpady o kodzie ex 19 12 12 - frakcja o wielkości 0-20 mm powstawała w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych o kodach 20 03 01 /Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne/ i 20 03 02 /Odpady z targowisk/ na sicie bębnowym posiadającym sekcje 0-20 mm i 20-80 mm. Frakcja ta zawierała piasek, szkło, kamienie, popiół, metal, części organiczne. Skład morfologiczny uzależniony był od rodzaju przetwarzanych odpadów (odpady z gmin miejskich, wiejskich) i pory roku. Skład chemiczny stanowiły związki mineralne, głównie krzemionka, glinokrzemiany, węglany wapnia, a także tlenki, siarczki, fosforany metali np. Fe, Mg, Ca. Odpady te to „odpady wytwarzane regularnie” w rozumieniu art. 111 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Wobec powyższego zgodnie z art. 113 ustawy o odpadach testy zgodności dla tych odpadów winny być przeprowadzane co najmniej raz na 12 miesięcy. Spółka kierując się posiadanym doświadczeniem, jak również zapisami Projektu BREF, który znajduje poparcie w Konkluzjach BAT (BAT 32.) wydzielała frakcję o wielkości 0-20 mm przed procesem stabilizacji tlenowej i następnie kierowała ją bezpośrednio do procesu unieszkodliwiania poprzez składowanie (D5). Wytworzona frakcja podlegała badaniu w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach raz w miesiącu, stąd też zmieniono zapis pkt. XVII.9.1.1. obowiązującej decyzji tak by zachować spójność zapisów w tym zakresie.

Jak wspomniano powyżej, przedmiotowym pozwoleniem zintegrowanym, na podstawie art. 201 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z ust. 5   
pkt 3 lit. b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia  2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169) objęta został również instalacja do kompostowania selektywnie zebranych odpadów zielonych oraz odpadów ulegających biodegradacji o  zdolności przetwarzania 2 805 Mg/rok. W związku z powyższym, doprecyzowane zostały zapisy pozwolenia zintegrowanego w zakresie uwzględnienia w punktach: II., II.3.1., XI., XII.3., XII.4.3., XIII.3.2., XIII.4., XIII.4.2.2., XIV.2., XVI., XVI.25., XVII.4.3., XVII.7.1. decyzji instalacji kompostowni odpadów. Wszystkie wymagane dane dotyczące pracy instalacji kompostowni odpadów selektywnie zbieranych zielonych i ulegających biodegradacji wynikające z art. 184, art. 201 i art. 208 ustawy z dnia 27  kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017r. poz. 519 ze zm.), podane zostały we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

W decyzji doprecyzowane zostały również zapisy w zakresie uszczegółowienia rodzaju odpadów przetwarzanych w poszczególnych procesach, tj. frakcji podsitowych i selektywnie zebranych odpadów zielonych i ulegających biodegradacji. Analizując przedłożony wniosek Organ uznał, że wnioskowane zmiany dotyczące zmiany parametrów pryzm formowanych na placu oraz wprowadzenie możliwości prowadzenia I etapu procesu kompostowania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i ulegających biodegradacji w urządzeniach zamkniętych z  oczyszczaniem powietrza procesowego nie będą powodować zwiększonego oddziaływania instalacji na środowisko i nie wpłyną na zmianę innych elementów instalacji dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Ustalono również, że wprowadzone zmiany nie stanowiły istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W prowadzonym postępowaniu stosownie do treści art. 10 § 1 Kpa Organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Zmiana V decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016r., znak: OS-I.7222.3.5.2015.MD wprowadzona została decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29.12.2017., znak: OS-I.7222.29.42.2017.MD i obejmowała kolejną zmianę terminu dostosowania instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów do wymogów dokumentu referencyjnego BAT.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 i pkt 3) ustawy Prawo ochrony środowiska,   
w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 i § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów   
z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r. poz. 71) stwierdzono, że organem właściwym do zmiany przedmiotowej decyzji będzie marszałek województwa.

W toku postępowania Spółka przedłożyła szczegółowy harmonogram realizacji zadań  związanych z umieszczeniem II linii technologicznej i  zasobni w zhermetyzowanym pomieszczeniu. Z harmonogramu wynikało, że w miejsce funkcjonującej dotychczas I linii technologicznej wykonana zostanie nowa linia technologiczna o wydajności pozwalającej na przetworzenie całego strumienia zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zbieranych, kierowanego do przetwarzania. Strefa buforowa dla całego strumienia magazynowanych odpadów wydzielona zostanie w hali technologicznej. Modernizacja linii technologicznej prowadzona była w kierunku zwiększenia odzysku materiałowego surowców wtórnych, jak również jakości frakcji paliwowej i frakcji ulegającej biodegradacji. Zaplanowano, że w hali segregacji wydzielona zostanie strefa rozładunku odpadów zmieszanych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, skąd poprzez układ przenośników odpady transportowane będą do kabiny segregacji wstępnej, a następnie do sita bębnowego w celu ich rozdzielenia na frakcje o wielkości 0-60/80 mm, 60/80-340 mm   
i powyżej 340 mm. Następnie, z rozdzielonych frakcji przy pomocy separatorów balistycznych i optycznych wydzielane będą metale żelazne i nieżelazne, a w kabinie sortowniczej wysortowane będą surowce wtórne. W całym ciągu nowej linii technologicznej przemieszczanie odpadów pomiędzy poszczególnymi etapami procesu odbywać się będzie automatycznie przy pomocy przenośników i podajników. Linia służyła będzie do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zbieranych w celu ich doczyszczenia. Łączna moc przerobowa instalacji po modernizacji nie uległa zmianie w odniesieniu do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego i wynosiła jak dotychczas maksymalnie 67 000 Mg/rok dla części mechanicznej i 19 600 Mg/rok dla części biologicznej. Ustalono również, że po modernizacji II linia technologiczna usytuowana na zewnątrz zostanie zdemontowana. W ramach planowanej modernizacji dotychczas eksploatowany budynek hali sortowniczej zostanie doposażony w urządzenia gwarantujące spełnienie wymogów BAT, w szczególności wyposażenie go w urządzenia ochrony powietrza oraz zastosowanie rozwiązań zapewniających hermetyzację procesu mechaniczno– biologicznego przetwarzania odpadów na każdym jego etapie. Z przedłożonego harmonogramu wynikało także, że w IV kwartale 2017 roku Spółka ogłosiła postępowanie przetargowe na modernizację i rozbudowę części mechanicznej instalacji. Ponadto, pozyskała dodatkowe środki finansowe, które umożliwią jej realizację zaplanowanej modernizacji, i że najpóźniej z dniem 1 czerwca  2019 roku rozpocznie rozruch technologiczny. W obecnym stanie instalacja nie spełniała wymogów najlepszych dostępnych technik (BAT 65 a, BAT 69 /zob. sekcja 4.2.2./), wskazanych w dokumencie referencyjnym p.n. Przemysł Przetwarzania Odpadów   
w zakresie zapobiegania emisji gazów i pyłów do powietrza z procesów mechaniczno –biologicznego przetwarzania odpadów. Instalacja wymagała dostosowania tak aby proces mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych prowadzony był w obiekcie zamkniętym, wyposażonym w urządzenia wentylacyjne oraz ograniczające w szczególności przedostawanie się pyłów i gazów do powietrza. Gazy odlotowe musiały zostać poddane skutecznej redukcji zanieczyszczeń odorotwórczych w celu ograniczenia emisji odoru do powietrza. Uwzględniając zatem przedłożoną w tej sprawie dokumentację potwierdzającą, iż Spółka rozpoczęła proces realizacji ww. zamierzenia inwestycyjnego, zgodnie z przedłożonym harmonogramem, wyrażono zgodę na kolejną już zmianę terminu dostosowania tej części instalacji do wymogów dokumentu referencyjnego BAT.

Analizując przedłożoną w sprawie dokumentację Organ uznał, że wprowadzone zmiany nie będą powodować zmiany oddziaływania instalacji na środowisko i nie wpłyną na zmianę innych elementów instalacji dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Ustalono również, że wprowadzone niniejszą decyzją zmiany nie będą stanowiły istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W prowadzonym postępowaniu stosownie do treści art. 10 § 1 Kpa Organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Kolejna, zmiana VI decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016r., znak: OS-I.7222.3.5.2015.MD wprowadzona została decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.05.2019., znak: OS-I.7222.35.5.2019.MD

i dotyczyła w szczególności dostosowania zapisów ww. decyzji do wymogów znowelizowanej ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r., poz. 992 z późn. zm.). Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 i pkt 3) ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 i § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r. poz. 71) stwierdzono, że organem właściwym do zmiany wnioskowanej decyzji będzie marszałek województwa.

Przedmiotowe pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie i zbieranie odpadów, w związku z tym, w toku postępowania w trybie art. 41a ust. 1a i ust. 2,   
w związku z art. 45 ust. 6-9 znowelizowanej ustawy z dnia 14 grudnia 2012r.   
o odpadach wystąpiono do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej   
w Krośnie o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami określonymi w  operacie przeciwpożarowym. Postanowieniem z dnia 23.04.2019r., znak: MRZ.5585.5.2019 Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie stwierdził spełnienie dla przedmiotowych instalacji wymagań wynikających z ww. przepisów ochrony przeciwpożarowej oraz zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w opracowanym dla instalacji operacie przeciwpożarowym ze stycznia 2019r. pn.: „Operat przeciwpożarowy.” Zwrócono się również jednocześnie, na podstawie art. 41 ust. 6a. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r.   
o odpadach do Prezydenta Miasta Krosna, jako organu właściwego ze względu na miejsce prowadzenia przez MPGK Krosno Sp. z o.o. działalności w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów o  wydanie opinii w sprawie instalacji. Postanowieniem z dnia 10.04.2019r., znak: OS.6221.2.2019.C Prezydent Miasta Krosna zaopiniował pozytywnie wnioskowaną przez Spółkę zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Mając na względzie wymóg ustawowy zobowiązujący do dostosowania obowiązującej decyzji do wymogów przepisów znowelizowanej ustawy   
o odpadach w decyzji określono: maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które będą magazynowane w tym samym czasie oraz które będą magazynowane w okresie roku na terenie przedmiotowych instalacji, największą masę odpadów, które będą magazynowane w tym samym czasie w określonych miejscach magazynowania wynikającą z wymiarów miejsc magazynowania odpadów oraz całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji. Określono także warunki monitorowania procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony przeciwpożarowej. W decyzji zmieniającej zawarto warunek, że po zakończeniu modernizacji instalacji, zgodnie z zapisami pkt. II. „Operatu przeciwpożarowego” oraz pkt. XX.19. i pkt. XX.20. zmienianej decyzji, operator instalacji winien zaktualizować operat przeciwpożarowy oraz przedłożyć go do Marszałka Województwa Podkarpackiego, nie później niż 30 dni od daty jego opracowania oraz nadto, aktualizacji operatu przeciwpożarowego dokonywać po każdej zmianie procesu technologicznego wpływającego na gospodarkę odpadami. W punkcie XXII. decyzji, na podstawie art. 187 ust. 4a ustawy   
Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 48a. ustawy z dnia 14 grudnia 2012r.   
o odpadach określono wysokość i formę zabezpieczenia roszczeń ustanowionego postanowieniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 7 maja 2019 roku,   
znak: OS-I.7222.35.5.2019.MD w wysokości 903 561,20 zł, w formie polisy ubezpieczeniowej, umożliwiającego pokrycie kosztów wykonania zastępczego decyzji nakazującej MPGK Krosno Sp. z o.o. w Krośnie usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania oraz i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku. Posiadacz odpadów ma obowiązek utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie   
i zbieranie odpadów i po jego zakończeniu, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń, o której mowa w ust. 18. ustawy o odpadach. Zobowiązano także władającego instalacją do corocznego odnawiania zabezpieczenia roszczeń z tytułu możliwości wystąpienia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku oraz przedkładania do  Marszałka Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie odnowionego zabezpieczenia. Nadto, po wykonanej modernizacji instalacji skutkującej m.in. zmianą miejsc magazynowych odpadów przetwarzanych, mającej wpływ na wysokość określonego zabezpieczenia roszczeń zobowiązano operatora instalacji do niezwłocznego złożenia wniosku o zmianę formy lub wysokości kwoty zabezpieczenia roszczeń.

Wprowadzone zmiany dotyczyły również kolejnego przesunięcia terminu do dnia 31 grudnia 2019 roku w zakresie dostosowania instalacji do wymogów konkluzji BAT oraz w związku z prowadzoną modernizacją hali technologicznej i wyłączeniem   
z eksploatacji I linii technologicznej, na czas trwania modernizacji części mechanicznej hali technologicznej zakładu tj. do dnia 31 grudnia 2019 roku możliwości przetwarzania na II linii technologicznej odpadów o kodzie 20 03 02 /Odpady z targowisk/. W decyzji określono, że łączna ilość odpadów przetwarzanych na II linii technologicznej nie przekroczy 25 000 Mg/rok oraz nie spowoduje wzrostu odpadów wytwarzanych.    
W decyzji wprowadzono również zmianę polegającą na dostosowaniu wyposażenia instalacji do stanu faktycznego w zakresie wyposażenia instalacji   
w elektroniczną wagę samochodową najazdową o nośności 35 Mg oraz mobilny rozdrabniacz walcowy o wydajności rozdrabniania do 60 t/h (w zależności od rozdrabnianego materiału).

Analizując przedłożoną w sprawie dokumentację Organ uznał, że wprowadzone zmiany nie będą powodować zmiany oddziaływania instalacji na środowisko i nie wpłyną na zmianę innych elementów instalacji dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Ustalono również, że wprowadzone niniejszą decyzją zmiany nie będą stanowiły istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W prowadzonym postępowaniu stosownie do treści art. 10 § 1 Kpa Organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Następna, VII zmiana decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016r., znak: OS-I.7222.3.5.2015.MD wprowadzona została decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 13.12.2019., znak: OS-I.7222.35.18.2019.MD.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 i pkt 3) ustawy Prawo ochrony środowiska,   
w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 i § 3 ust. 1 pkt 82 rozporządzenia Rady Ministrów   
z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r. poz. 1839), stwierdzono, że organem właściwym do zmiany przedmiotowej decyzji będzie marszałek województwa.

Procedując zmianę pozwolenia zintegrowanego Organ uwzględniając zapisy art. 41 ust. 6a. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 r., poz. 992   
z późn. zm.) wystąpił do Prezydenta Miasta Krosna, jako organu właściwego ze względu na miejsce prowadzenia przez ww. Spółkę działalności w zakresie przetwarzania i zbierania odpadów o wydanie opinii w sprawie zmodernizowanej części mechanicznej instalacji i PSZOK. Prezydent Miasta Krosna nie wydał opinii   
w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, tym samym w myśl przepisów art. 41 ust. 6b. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2019 r., poz. 701 z późn. zm.) Organ przyjął, że dla ww. instalacji wydana została opinia pozytywna. Jednocześnie, Organ wystąpił do Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie   
o przeprowadzenie kontroli zmodernizowanej części instalacji w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz   
w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa   
w operacie przeciwpożarowym. W dniu 20.11.2019r. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie pismem znak: MRZ.5560.82.1.2019 poinformował, że   
w związku z faktem, iż modernizacja instalacji nie została ostatecznie zakończona   
i Spółka nie posiada pozwolenia na użytkowanie wstrzymane zostały czynności kontrolno-rozpoznawcze do czasu zakończenia modernizacji. Biorąc jednak pod uwagę trudną sytuację na runku przetwarzania odpadów komunalnych w Regionie Południowym oraz szeroki zakres zmian wniosku, jak również obowiązek przeprowadzenia kontroli instalacji w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej określonych w operacie przeciwpożarowym, w toku prowadzonego postępowania, Spółka zawnioskowała o wydanie decyzji częściowej, która zakresem zmian obejmowała cześć zakładu nie podlegającą modernizacji, tj. II linię technologiczną oraz składowisko odpadów. Dla tych części instalacji Spółka posiadała operat przeciwpożarowy pn.: „Operat przeciwpożarowy” ze stycznia 2019r, który w dniu 23.04.2019r. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie postanowieniem znak: MRZ.5585.5.2019 uzgodnił pozytywnie w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej. Uwzględniając wniosek oraz powyżej wskazane przesłanki, w decyzji ustalono, że II linia technologiczna i  zasobnia zmieszanych odpadów komunalnych usytuowane na zewnątrz będą wykorzystywane w związku z prowadzoną działalnością przetwarzania odpadów wyłącznie do dnia zakończenia modernizacji części mechanicznej instalacji, tj. w terminie do dnia 31 marca 2020r. Po tym terminie, tj. od dnia 1  kwietnia  2020 r. do dnia 31 marca 2021 r. II linia technologiczna i zasobnia będą mogły funkcjonować jedynie zastępczo i być wykorzystywane w przypadkach: modernizacji docelowej linii technologicznej polegającej na uzupełnieniu linii o dodatkowe optoseparaptory, przerw technologicznych związanych z rozruchem zmodernizowanej linii technologicznej, prowadzenia robót budowlanych związanych z zagospodarowaniem terenu   
w otoczeniu hali technologicznej, w której zlokalizowana będzie linia technologiczna do przetwarzania odpadów. Prowadzone wówczas prace modernizacyjne wokół hali przetwarzania odpadów wynikające z szerokiego zakresu robot budowlanych spowodowały jednorazowe wytworzenie dużych ilości odpadu o kodzie 17 01 81 /Odpady z remontów i przebudowy dróg niezawierające asfaltu i smoły/. Odpady te Spółka zaplanowała unieszkodliwić na własnym składowisku, stąd też zgodnie z jej wnioskiem zwiększona została maksymalna dopuszczona do składowania masa tych odpadów z 300 Mg/rok do 2 000 Mg/rok, przy czym maksymalna łączna masa wszystkich odpadów przetwarzanych przez składowanie nie zmieniła się i nie przekroczy 65 000 Mg/rok. Ww. odpady mogły być składowane wyłącznie w przypadku spełnienia przez nie wymogów określonych w załączniku nr 5 do decyzji określającym zakres badań oraz kryteria dopuszczania ww. odpadów do składowania na składowisku. Od czasu przeprowadzonej modernizacji linii technologicznej Spółka nie wytwarzała już odpadów frakcji ex 19 12 12 o wielkości 0-20 mm i nie kierowała ich do składowania, stąd też ww. odpady usunięte zostały z tabeli nr 1 określającej rodzaje i ilości odpadów kierowanych do składowania.

Nadto, w przedmiotowej decyzji Organ ustalił, że postępowanie o zmianę pozostałych wnioskowanych punktów decyzji zostanie zakończone odrębną decyzją wydaną po przeprowadzeniu i  zakończeniu postępowania dowodowego w tej części.

Analizując przedłożony wniosek uznano, że wnioskowane zmiany, o których mowa powyżej nie powodowały zwiększonego oddziaływania instalacji na środowisko i nie wpłynęły na zmianę innych elementów instalacji dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. W prowadzonym postępowaniu stosownie do treści art. 10 § 1 Kpa Organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Zmiana VIII pozwolenia zintegrowanego wprowadzona została decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 15.06.2020., znak:  
OS-I.7222.35.18.2019.MD i obejmowała zmianę zapisów pozwolenia w zakresie wyposażenia instalacji w nowe urządzenia techniczne i technologiczne, zmianę ilości poszczególnych rodzajów odpadów kierowanych do przetwarzania, rozszerzenie listy odpadów przeznaczonych do zbierania, dostosowanie zapisów pozwolenia zintegrowanego dla części mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów do wymogów konkluzji BAT z dnia 10 sierpnia 2018 r. dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. Unii Europejskiej L 208/38).   
Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 i pkt 3) ustawy Prawo ochrony środowiska,   
w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 i § 3 ust. 1 pkt 82 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r. poz. 1839), stwierdzono, że organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego będzie marszałek województwa.

Mając na względzie prowadzone w instalacji procesy zbierania i przetwarzania odpadów, w toku postępowania Organ zwrócił się do Prezydenta Miasta Krosna, jako organu właściwego ze względu na miejsce prowadzenia przez ww. MPGK Krosno   
Sp. z o.o. działalności w zakresie przetwarzania i zbierania odpadów o wydanie opinii dotyczącej instalacji. Prezydent Miasta Krosna nie wydał opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, tym samym w myśl przepisów art. 41 ust. 6b. ustawy z dnia   
14 grudnia 2012 r. o odpadach Organ przyjął, że dla ww. instalacji wydana została opinia pozytywna. Jednocześnie, Organ wystąpił do Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie o przeprowadzenie kontroli zmodernizowanej części instalacji i PSZOK w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym. W dniu 20.11.2019r. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie pismem znak: MRZ.5560.82.1.2019 poinformował, że czynności kontrolno-rozpoznawcze w instalacji przeprowadzone zostaną po zakończeniu modernizacji ww. części instalacji, w związku tym, na wniosek Spółki przedmiotowe postępowanie zostało zawieszone. Kolejno, Spółka przedłożyła zaktualizowany operat przeciwpożarowy wraz z postanowieniem Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie z dnia 4 marca 2020r., znak: MRZ.5560.13.2020 i zwróciła się z wnioskiem o podjęcie zawieszonego postępowania. W dniu 24.03.2020r. Organ podjął przedmiotowe postępowanie. Przy piśmie z dnia 02.04.2020r., znak: MRZ.5560.20.2020 Komendant Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań instalacji w zakresie ochrony pożarowej oraz w zakresie zgodności   
z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w znowelizowanym operacie przeciwpożarowym.

Modernizacja i rozbudowa funkcjonującej części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów objęła przebudowę istniejącej hali technologicznej usytuowanej na działce o nr. ewidencyjnym 2177/19 oraz jej doposażenie w urządzenia technologiczne (modernizacja i rozbudowa nie wiązała się z powstaniem nowych obiektów). Modernizacja linii technologicznej przeprowadzona została w kierunku zwiększenia odzysku materiałowego surowców wtórnych wysegregowanych ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, jak również wyodrębnienia frakcji paliwowej o wysokiej jakości czy też frakcji biologicznej. W hali wydzielona została strefa rozładunku, skąd poprzez układ przenośników odpady trafiać będą do kabiny wstępnej segregacji, a następnie do sita bębnowego 3 - frakcyjnego, gdzie rozsortowane będą na 3 frakcje. Z wyodrębnionych frakcji, za pomocą separatorów balistycznych i  optycznych jak również w kabinie wydzielane będą metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, papier. Przemieszczanie odpadów w całym ciągu technologicznym realizowane będzie w sposób automatyczny z wykorzystaniem odpowiednich przenośników i podajników. Hala wyposażona została w urządzenia ochrony powietrza (zintegrowany system odpylania i neutralizacji na dwóch warstwach złoża węgla aktywnego), które oczyszczać będą powietrze ze wszystkich etapów procesu mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów, w tym miejsc rozładunku odpadów, miejsc magazynowania odpadów i sortowania. Na emitorach E15 i E16   
(2 sz.) odprowadzających oczyszczone powietrze z hali zamontowane zostały stanowiska pomiarowe. W hali w miejscu dotychczas eksploatowanej linii technologicznej, która została zdemontowana zamontowano nową linię technologiczną do sortowania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zbieranych w podziale na 3 frakcje o wielkości 0-60 mm, 60-340 mm i powyżej 60 mm. Łączna moc przerobowa zmodernizowanej i rozbudowanej sortowni nie zmieniła się w odniesieniu do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego   
i wynosiła 67 000 Mg/rok, nie zmieniły się też poszczególne rodzaje odpadów poddawanych odzyskowi na mechanicznej i ręcznej linii sortowniczej. Rozbudowana i zmodernizowana część instalacji nie powodowała zwiększenia zużycia mediów, ilości pobieranej wody oraz zwiększenia ilości powstających ścieków technologicznych.   
W związku z przeprowadzoną modernizacją i rozbudową ww. części instalacji, w tym zmianą zagospodarowania i wyposażenia hali technologicznej, zainstalowaniem nowej linii technologicznej pozwalającej na wydzielanie 3 frakcji odpadów o wielkości 0-60 mm, 60-340 mm i powyżej 340 mm, zmianą miejsc magazynowania odpadów,   
w obowiązującej decyzji wprowadzono zmiany poszczególnych jej punktów, tak aby dostosować zapisy decyzji do obowiązującego stanu faktycznego. Nadto, w związku   
z zastosowaniem w zmodernizowanej części instalacji systemu odpylania powietrza   
z hali w postaci wentylatorów i modułów odpylających wprowadzone zostały zmiany poszczególnych punktów decyzji mające na celu usystematyzowanie istniejących źródeł hałasu, tak aby również w tym zakresie odzwierciedlony był stan faktyczny. Zgodnie z konkluzjami BAT, w decyzji zmieniającej wskazane zostały zastosowane   
w instalacji techniki w celu ograniczenia emisji zorganizowanych pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H2S i NH3 (Bat 34) w węźle biologicznym, tj. płuczka wodna (oczyszczanie na mokro) i biofiltr gwarantujące skuteczność redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ou\*/m3.

Mając na względzie wprowadzony przez gminy ustawowy obowiązek selektywnego zbierania odpadów komunalnych i zmienny strumień poszczególnych frakcji odpadów segregowanych napływający do instalacji Spółka zawnioskowała o zwiększenie ilości poszczególnych rodzajów odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki planowanych do przetwarzania w węźle mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów w procesie R12. Łączna masa wszystkich odpadów przetwarzanych w instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w procesie R12 nie uległa zmianie i wynosiła 67 000 Mg/rok. Zwiększony strumień poszczególnych rodzajów odpadów kierowanych do sortowania, jak i podział odpadów na poszczególne frakcje spowodował konieczność wprowadzenia zmian w zakresie rodzajów i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów. W związku z wprowadzonymi zmianami w tym zakresie Organ zmienił punkty decyzji określające rodzaje i ilości poszczególnych odpadów dopuszczonych do wytwarzania   
w poszczególnych węzłach instalacji, określające podstawowy skład chemiczny i właściwości tych odpadów, określające sposoby dalszego zagospodarowania odpadów wytwarzanych w poszczególnych węzłach oraz ustalające miejsca i sposoby magazynowania odpadów wytwarzanych. W toku pracy instalacji wytwarzany będzie także odpad o kodzie 02 01 03 – Odpadowa masa roślinna, powstający w wyniku wymiany zużytej karpiny z biofiltrów węzła do biologicznego przetwarzania odpadów I  i II systemu kontenerowego. Odpad ten kierowany będzie do procesu biologicznego przetwarzania R3 (pkt. VI.B.1., tabela nr 27a. decyzji).

Mając na uwadze zapewnienie łatwego dostępu do efektywnej segregacji odpadów dla wszystkich mieszkańców gminy Krosno Spółka wybudowała nowy Punkt Selektywnej Zbiórki Odpadów Komunalnych (PSZOK) mający za zadanie odbiór wyselekcjonowanych odpadów innych niż niebezpiecznych jak również odpadów niebezpiecznych powstających w gospodarstwach domowych, rozszerzając tym samym działalność w zakresie zbierania o dodatkowe rodzaje odpadów mogące powstawać w gospodarstwach domowych oraz w lokalnych firmach i instytucjach. Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych zlokalizowany został na częściach działek o nr ewidencyjnych 2035, 2029/1, 2037, 2034/1, 2126, 2128/1, 2129/1, 2129/2, 2132 położonych w Krośnie przy ul. Białobrzeskiej obręb Białobrzegi. W ramach PSZOK wykonane zostały: rampa w konstrukcji modułowej, żelbetowej, prefabrykowanej z zadaszeniem nad kontenerami, wiata magazynowo - warsztatowa w konstrukcji stalowej obudowanej, zaplecze socjalno-administracyjne oraz ścieżka edukacyjna. Funkcjonowanie nowego PSZOK nie powodowało zwiększenia zużycia mediów, ilości pobieranej wody oraz ilości powstających ścieków technologicznych. W decyzji określone zostały rodzaje odpadów, które będą zbierane w PSZOK oraz określono miejsca i sposoby magazynowania tych odpadów oraz ich masy. W ramach zbierania odpadów Spółka prowadziła będzie również Zakładowy Punkt Odbioru Odpadów (ZPOO). Zgodnie z posiadanym pozwoleniem zintegrowanym Spółka realizowała proces zbierania odpadów zarówno odpadów niebezpiecznych jak i innych niż niebezpieczne. W punkcie X. decyzji Organ ustalił wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie odpadów, w tym: określił rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania, wskazał miejsce i metody zbierania odpadów oraz określił miejsca magazynowania odpadów zbieranych. W decyzji zmieniającej, w punkcie X.1. decyzji określającym rodzaje odpadów przeznaczonych do zbierania Organ poszerzył listę odpadów dopuszczonych do zbierania. Zbieranie odpadów, winno być prowadzone na terenie Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów w Krośnie przy ul. Białobrzeskiej 108, na działkach o numerach ewidencyjnych: 2177/19, 2177/8, 2201, 2177/16, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym. Zbieranie odpadów winno być prowadzone na utwardzonym i ogrodzonym terenie, zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich. Miejsca zbierania odpadów winny być odpowiednio wyposażone   
w zamkniętą wiatę magazynową, szczelne utwardzone place, terminal wagowy, specjalistyczne wielkogabarytowe kontenery i pojemniki służące do gromadzenia zebranych odpadów. Spółka dysponowała specjalistycznymi samochodami przystosowanymi do transportu zbieranych odpadów (hakowce). Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport odpady winny być przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania. Metody i warunki zbierania odpadów określone zostały w pkt. X.4. i pkt. X.5. decyzji. Zbieranie i przetwarzanie odpadów winno odbywać się   
z zachowaniem zasad dotyczących gospodarowania odpadami określonych   
w obowiązujących ustawach i  rozporządzeniach w tym zakresie. Nadzór nad przebiegiem procesów przetwarzania i zbierania odpadów winny sprawować osoby upoważnione, posiadające odpowiednie kwalifikacje i doświadczenie zawodowe w tym zakresie.

Nadto, w decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane wykazane zostało, że ww. instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów, pomimo iż ostatecznie jeszcze nie została zakończona jej modernizacja   
i rozbudowa (II etap), to uwzględniając termin przejściowy wyznaczony przez przepisy prawa na jej dostosowanie, spełnia wymagania wynikające z konkluzji z dnia   
10 sierpnia 2018 r. dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. Unii Europejskiej L 208/38). Jako całość ww. instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów w Krośnie winna zostać dostosowana do wymagań określonych w konkluzjach BAT w terminie nie dłuższym niż 4 lata od dnia ich publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, tj. ostatecznie do 17 sierpnia 2022 roku. Na podstawie zgromadzonej   
w sprawie dokumentacji ustalono, że w pierwszym etapie Spółka wykonała modernizację i rozbudowę części mechanicznej instalacji (węzła do mechanicznego  
i ręcznego przetwarzania odpadów) oraz ostatecznie w terminie do dnia   
31 marca 2021 roku miała zdemontować II linię technologiczną przeznaczoną do przetwarzania odpadów zmieszanych komunalnych, usytuowaną dotychczas na otwartym placu. W drugim natomiast etapie realizowana była przebudowa części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, której zakończenie miało nastąpić w terminie nie później jak do dnia 17 sierpnia 2022 rok, przy czym zauważyć należy że dotychczasowy sposób prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania odpadów (stabilizacji tlenowej i kompostowania)   
w urządzeniach zamkniętych z zanieczyszczeniami odprowadzanymi poprzez biofiltry typu zamkniętego spełniał wymogi ww. konkluzji BAT. Również zastosowane   
w instalacji rozwiązania techniczne i technologiczne gwarantowały, że już od dnia   
1 kwietnia 2021 roku cześć mechaniczna instalacji spełniała wymogi konkluzji BAT. Uwzględniając powyższe, w zmienianej decyzji, zgodnie z wezwaniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 18.02.2019r., znak: OS-I.7222.9.15.2018.MD oraz przedłożonym wnioskiem Spółki, określone zostały wymagania wynikające   
z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w ww. konkluzjach BAT.   
W pkt. II.3.A. decyzji wskazane zostały, zgodnie z Bat 2 i Bat 5 zastosowane   
w przedmiotowej instalacji techniki mające na celu poprawę ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń oraz ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów. W pkt. V.5.1. decyzji określone zostały, zgodnie z Bat 4 i Bat 13 zastosowane techniki mające na celu ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów oraz zapobiegania emisjom odorów lub jeżeli jest to niemożliwe ich ograniczania. W pkt. XI. decyzji, zgodnie z Bat 11 określone zostały ilości pobieranej wody dla potrzeb własnych instalacji, natomiast w pkt. XI.1., zgodnie z Bat 19 i Bat 35 zastosowane techniki w celu zoptymalizowania zużycia wody. W myśl ww. konkluzji BAT, w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów lub jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczania w instalacji zastosowana będzie technika mającą na celu hermetyzację (zamknięcie) wszystkich etapów procesu mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów, w tym kompostowania, od momentu przyjęcia odpadów do instalacji aż do wytworzenia gotowego produktu. Jak wspomniano powyżej, po wykonanej modernizacji /rozbudowie części mechanicznej i  części biologicznej, która ostatecznie miała być zakończona w terminie do 17  sierpnia  2022r. instalacja spełnić będzie wymogi konkluzji w tym zakresie. Tym czasem wprowadzone zmiany w decyzji zmieniającej obejmowały I etap dostosowania instalacji do spełnienia wymogów konkluzji BAT, tj. jej część mechaniczną. Hala wyposażona została w urządzenia ochrony powietrza (zintegrowany system odpylania i neutralizacji na dwóch warstwach złoża węgla aktywnego – trzy jednostki), w których oczyszczane będzie powietrze ze wszystkich etapów procesu mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów, w tym miejsc rozładunku odpadów, miejsc magazynowania odpadów i sortowania. Proces mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów winien być realizowany w hali wyposażonej w system wentylacji, a substancje zanieczyszczające z ww. procesu odprowadzane do powietrza dwoma emitorami E15 i E16 poprzez ww. układ oczyszczania powietrza. Natomiast proces biologicznego przetwarzania odpadów, w tym proces stabilizacji tlenowej i kompostowania winien być prowadzony w kompostowni kontenerowej (I system kontenerowy – 22 szt. kontenerów kompostujących i II system kontenerowy – 24 szt. kontenerów kompostujących), wyposażonej w system biofiltrów (7 szt. kontenerów), a substancje zanieczyszczające z ww. procesu odprowadzane do powietrza emitorami E22-E28. Takie rozwiązanie, zgodnie z BAT 14.d. również gwarantowało ograniczenie emisji rozproszonej   
z instalacji, dla której w pkt. XVII.6. niniejszej decyzji określony został zakres   
i częstotliwość monitorowania zidentyfikowanych w strumieniu gazów odlotowych istotnych dla procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów substancji, zgodnie z BAT 8 oraz określone zostały dopuszczalne poziomy emisji powiązane   
z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH3, odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza, zgodnie BAT 34, Tabelą 6.7. W ramach BAT 10, w pozwoleniu zintegrowanym ustalona została częstotliwość monitorowania emisji odorów. Jako sposób monitorowania wskazano normę EN   
z wykorzystaniem olfaktometrii dynamicznej. W pkt. XII.2.1. decyzji, zgodnie z BAT 14 i BAT 39 określone zostały zastosowane w instalacji techniki mające na celu zapobieganie emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów lub ich ograniczania. W pkt. XII.2.2. decyzji, zgodnie z BAT 12, BAT 13 i BAT 33 ustalone zostały zastosowane techniki w celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub ich ograniczania oraz poprawienia ogólnej efektywności środowiskowej. Natomiast w pkt. XII.2.3. decyzji ustalono, zgodnie z  BAT 3 wykaz strumieni gazów odlotowych z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w celu ograniczania emisji do powietrza, jako część systemu EMS, o którym mowa w BAT 1. Ponadto, w pozwoleniu zintegrowanym w celu uzyskania zgodności z warunkami konkluzji BAT określone zostały również   
w pkt. XII.4.3.1. decyzji, zgodnie z BAT 19, BAT 20 i BAT 35 zastosowane w instalacji techniki mające na celu zmniejszenie ilości wytwarzanych ścieków lub ich ograniczania. Natomiast w pkt. XII.4.3.2. decyzji, zgodnie Bat 3 ustalony został wykaz strumieni ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji w celu ograniczania emisji do wody, jako część systemu EMS, o którym mowa w Bat 1. Ponadto, w pkt. XVII.4.2. decyzji, zgodnie z BAT 6 i BAT 7 określone zostały istotne substancje zidentyfikowane w ściekach odprowadzanych z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i ustalona została częstotliwość ich monitorowania oraz zgodnie z BAT 20, Tabelą 6.2. BAT-AEL określone zostały poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs)   
w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego dla istotnych substancji zidentyfikowanych w ściekach odprowadzanych z instalacji do mechaniczno -biologicznego przetwarzania odpadów. Zgodnie z ww. BAT 6 i BAT 7 w ściekach winny być monitorowane istotne dla procesu mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów parametry ścieków i emitowane w nich substancje, tj. przepływ ścieków, pH, temperatura, BZT, CHZTCr, arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), ołów (Pb), nikiel (Ni), rtęć (Hg), cynk (Zn), z częstotliwością co najmniej raz na trzy miesiące oraz PFOA, PFOS z częstotliwością co najmniej raz na 6 miesięcy.

Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub ich ograniczania, zgodnie z Bat 17 i Bat 18 określone zostały w XIII.3.2.1. decyzji. Z uwagi na niedaleką odległość od obiektów wrażliwych w ramach Bat 17 Spółka opracowała i  wdrożyła plan zarządzania hałasem i wibracjami, jako część systemu zarządzania środowiskowego EMS, o którym mowa w BAT 1 obejmujący następujące elementy:

1. protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogramy,
2. protokół monitorowania hałasu,
3. protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu,
4. program zapobiegania emisjom hałasu mający na celu np. określenie ich źródeł,
5. monitorowanie emisji hałasu, określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wprowadzanie środków w zakresie zapobiegania emisjom hałasu i/lub ich ograniczania,
6. przegląd historycznych przypadków wystąpienia hałasu i środków zaradczych oraz upowszechnianie wiedzy na ten temat.

Nadto, w pkt. XIV.2. decyzji, zgodnie z Bat 11 określone zostały ilość zużywanych energii, materiałów, surowców i paliw wykorzystywanych dla potrzeb instalacji.

Reasumując, wprowadzone w decyzji głównej zmiany związane były przede wszystkim z wykonaną modernizacją i przebudową części mechanicznej instalacji mającą na celu dostosowanie tej części instalacji do obowiązku spełnienia wymogów konkluzji BAT. W ocenie Organu zmiany te nie stanowiły istotnej zmiany instalacji   
w rozumieniu zapisów art. 3 ustawy Prawo Ochrony Środowiska. W prowadzonym postępowaniu stosownie do treści art. 10 § 1 Kpa Organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Kolejna już, IX zmiana pozwolenia zintegrowanego wprowadzona została decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 06.07.2021., znak:   
OS-I.7222.27.12.2020.MD i związana była z wykonaną przez Spółkę rozbudową i modernizacją części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów polegającą na budowie nowego węzła biologicznego przetwarzania odpadów. Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 i pkt 3) ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów   
z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r. poz. 1839), stwierdzono, że organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego był Marszałek Województwa.

Analizując przedłożoną dokumentację Organ uznał, że wnioskowane zmiany związane z wykonaną rozbudową i modernizacją części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów mogą powodować znaczne zwiększenie oddziaływania instalacji na środowisko i mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji, o której mowa w art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska. W dniu 12.11.2020r. Strony zawiadomione zostały o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany warunków w/w pozwolenia zintegrowanego oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o  dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni, tj. od dnia 20 listopada 2020r. do dnia   
20 grudnia 2020r. na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta w Krośnie, MPGK Krosno Sp. z o.o. w Krośnie oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków. Po terminie tym wpływały do Organu uzupełnienia do wniosku składane przez pełnomocnika Spółki, uszczegóławiające niektóre zapisy wniosku, jednak zakres wniosku w stosunku do wniosku już przedłożonego nie uległ istotnie zmianie, a jedynie został doprecyzowany, a ponadto w okresie jego udostępnienia nie wniesiono uwag i wniosków, to Organ odstąpił od ponownego ogłoszenia o wniosku i możliwości składania uwag i wniosków.

Wnioskowane zmiany obejmowały m.in. rozbudowę istniejącej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania o nowy węzeł biologicznego przetwarzania odpadów. W węźle biologicznym, co do zasady przetwarzane będą frakcje podsitowe odpadów wydzielone na linii mechanicznej o wielkości 0-60/80 mm. W przypadku wolnych mocy przerobowych przewiduje się również przetwarzanie w procesie biologicznego suszenia wstępnie przetworzonych na linii mechanicznej frakcji podsitowych odpadów o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0-60/80 mm i frakcji tzw. balastu pochodzącego z przetwarzania odpadów niesegregowanych (zmieszanych)   
i odpadów segregowanych oraz kompostowanie odpadów ulegających biodegradacji   
i bioodpadów. (Istniejące dotychczas na terenie instalacji urządzenia technologiczne, w tym m.in. I i II węzeł bioreaktorów kontenerowych oraz plac przetwarzania odpadów pozostały i wykorzystywane będą do prowadzenia procesu kompostowania oraz ewentualnej konieczności przedłużenia fazy stabilizacji tlenowej biologicznego suszenia odpadów czy kompostowania). Z przedłożonej dokumentacji wynikało, że   
na terenie instalacji posadowione zostały dodatkowe urządzenia techniczne   
i technologiczne, w tym m.in.: budynek wagowy i socjalny, waga samochodowa najazdowa, myjka ciśnieniowa, 22 żelbetowe bioreaktory, hala (nawa) łącząca moduł bioreaktorów, dwie wentylatorownie, hala przygotowania odpadów do procesu R3, płuczka i biofiltr oraz 3 szczelne, żelbetowe, bezodpływowe zbiornik na odcieki, wody opadowo-roztopowe i p.poż. Zdolność przerobowa węzła biologicznego przetwarzania odpadów, w tym kompostowania została zwiększona do 30 000 Mg/rok. Zmodernizowana i rozbudowana cześć biologiczna stanowi dopełnienie cześć mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, tzw. MBP, o wydajności 67 000 Mg/rok. W decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane ustalono, że maksymalna ilość odpadów przetwarzanych w węźle biologicznym – nowej kompostowi wynosić będzie:

* 25 000 Mg/rok dla frakcji podsitowych o kodzie ex 19 12 12 o wielkości   
  0-60/80 mm wysortowanych ze strumienia zmieszanych (niesegregowanych) odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zbieranych oraz odpadów po biologicznym suszeniu,
* 10 000 Mg/rok dla odpadów wstępnie przetworzonych na linii sortowniczej   
  o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0–60/80 mm, wytworzonych w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz wytworzonych w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych, a także odpadów o kodzie 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ – frakcji tzw. balastu, wytworzonego   
  w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych, przy czym proces biologicznego suszenia będzie mógł być prowadzony alternatywnie, w przypadku wolnych mocy przerobowych,
* 5 000 Mg/rok dla odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów, przy czym proces kompostowania będzie mógł być prowadzony alternatywnie, w przypadku wolnych mocy przerobowych.

Ponadto, w istniejącym I i II systemie bioreaktorów kontenerowych, stanowiącym dopełnienie węzła biologicznego będzie mogło być prowadzone kompostowanie odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów w maksymalnej ilości do 5 000 Mg/rok. Dla ww. przedsięwzięcia polegającego na modernizacji i rozbudowie części biologicznej instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych w Zakładzie Unieszkodliwiania Odpadów Komunalnych w Krośnie   
przy ul. Białobrzeskiej w dniu 10.01.2019r., wydana została przez Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie decyzja znak: WOOŚ.4260.7.8. 2017.AD.46 o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji ww. przedsięwzięcia. Zgodnie z zapisami obowiązującego od dnia 26 kwietnia 2021r. Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego na lata 2020 – 2026 z perspektywą do 2032 roku wraz z planem inwestycyjnym stanowiącym załącznik do WPGO oraz Prognozą oddziaływania projektu WPGO na środowisko instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowana w Krośnie posiada status Instalacji komunalnej do mechaniczno-biologicznego przetwarzania (niesegregowanych) zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zbieranych (MBP), zapewniającej mechaniczno-biologiczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i wydzielanie z  niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku, o której mowa w art. 35 ust. 6   
pkt. 1) ustawy o odpadach (Uchwała NR XXXVI/784/21 Sejmiku Województwa Podkarpackiego z dnia 26 kwietnia 2021r. w sprawie uchwalenia ww. Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego na lata 2020 – 2026   
z perspektywą do 2032 roku wraz z planem inwestycyjnym stanowiącym załącznik do WPGO oraz Prognozą oddziaływania projektu WPGO na środowisko). Zapisy obowiązującego do dnia 26 kwietnia 2021r. Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego 2022 dopuszczały możliwość zwiększenia mocy przerobowej tej instalacji - dla części biologicznej, w tym kompostowania do 30 000 Mg/rok, pod warunkiem zapewnienia pełnej hermetyzacji procesu przetwarzania odpadów z uwzględnieniem przyjęcia i magazynowania odpadów przed i po procesie (dotyczy odpadów zawierających części organiczne z wyłączeniem odpadów z selektywnej zbiórki). Rozbudowa/modernizacja instalacji mechaniczno- biologicznego przetwarzania odpadów o nowy moduł przetwarzania biologicznego wykonana została w systemie pełnej hermetyzacji procesu od przyjęcia odpadów na teren instalacji aż do wytworzenia gotowego stabilizatu i była zgodna z zapisami ww. Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego na lata 2020 – 2026 z perspektywą do 2032 roku wraz z planem inwestycyjnym stanowiącym załącznik do WPGO oraz Prognozą oddziaływania projektu WPGO na środowisko, jak również obowiązującego do dnia 26 kwietnia 2021r. Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego 2022. Zastosowane w instalacji rozwiązania techniczne i  technologiczne wypełniły wiodące założenia ww. Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego, a także założenia konkluzji z dnia 10 sierpnia 2018 r. dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. Unii Europejskiej L 208/38) zmierzające do ograniczania emisji do powietrza w tym odorów, emisji ścieków, emisji hałasu oraz wpływu instalacji na środowisko gruntowo - wodne. Hermetyzacja procesu biologicznego przetwarzania odpadów i wszelkich czynności związanych z przetwarzaniem odpadów pozwalać będzie na pełną kontrolę emisji, w szczególności emisji do powietrza ze źródeł niezorganizowanych oraz emisji ścieków co umożliwi znaczące ograniczenie oddziaływania ww. instalacji na środowisko w odniesieniu do obecnie zastosowanej technologii. Pozwoli także na bardziej efektywne, szybsze i kontrolowane prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania odpadów. Z uwagi na tendencje zachodzące   
w gospodarce odpadami, wyrażające się poprzez stopniowe zmniejszanie się strumienia zmieszanych odpadów komunalnych na korzyść odpadów selektywnie zbieranych, instalacja biologicznego przetwarzania odpadów pozwoli również na możliwość prowadzenia w niej poszczególnych kombinacji procesów przetwarzania, realizowanych jako poszczególne warianty eksploatacyjne instalacji. W nowo wybudowanym module przetwarzania biologicznego odpadów w warunkach tlenowych realizowane będą mogły być procesy: stabilizacji tlenowej frakcji podsitowych (wariant podstawowy), biologicznego suszenia odpadów wstępnie przetworzonych na linii mechanicznej (jako I wariant pracy instalacji, realizowany w przypadku wolnych mocy przerobowych) oraz kompostowania odpadów ulegających biodegradacji   
i bioodpadów (jako II wariant pracy instalacji, realizowany w  przypadku wolnych mocy przerobowych). Warianty pracy instalacji winny być realizowane odrębnie. Cały proces przetwarzania odpadów w  poszczególnych ww. wariantach winien być realizowany jednoetapowo, z  możliwością skrócenia czasu procesu w przypadku osiągnięcia przez przetwarzany odpad wymaganych parametrów określonych w niniejszej decyzji,   
w urządzeniach zamkniętych, z których powietrze procesowe winno być ujmowane   
i poddawane oczyszczeniu w procesie dwustopniowym, tj. w płuczce wodnej i na biofiltrze, a odcieki recyrkulowane do procesu, natomiast ich nadmiar odprowadzany do oczyszczania. Istniejące bioreaktory kontenerowe (I i II system) winny być przeznaczone do prowadzenia procesu kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i  bioodpadów. Będą mogą być także wykorzystane doraźnie do przetwarzania frakcji podsitowych w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnych nowej części instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów. Zgodnie z warunkami zawartymi w decyzji pproces biologicznego przetwarzania odpadów winien być prowadzony na terenie Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów Krośnie przy   
ul. Białobrzeskiej 108, na działkach o numerach ewidencyjnych: 2177/8, 2199, 2200, 2201, 1995/1, 1996/1, 2019/1, 2023/1, 2029/1, 2033/1, 2034/4, 2035, 2036, 2037, 2126/2, 2127/1, 2128/4, 2129/1, 2130, 2132/2, 2133/1, 2179, 2180/2, 2181/2, 2182, 2183, 2184, 2185/2, 2186, 2187, obręb Białobrzegi, których właścicielem jest Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej – Krośnieński Holding Komunalny   
Sp. z o.o. w Krośnie.

Uwzględniając, że w instalacji realizowane są procesy przetwarzania i zbierania odpadów, stosownie do art. 41 ust. 6a. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach Organ zwrócił się do Prezydenta Miasta Krosna, jako organu właściwego ze względu na miejsce prowadzenia przez ww. MPGK Krosno Sp. z o.o. działalności w zakresie przetwarzania i zbierania odpadów o wydanie opinii dotyczącej przedmiotowej instalacji. Prezydent Miasta Krosna nie wydał opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, tym samym w myśl przepisów art. 41 ust. 6b. ustawy z dnia 14  grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2021 r., poz. 779 ze zm.) Organ przyjął, że dla ww. instalacji wydana została opinia pozytywna. Jednocześnie, działając na podstawie art. 41a ust. 1a i ust. 2,   
w związku z art. 45 ust. 6-9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie o przeprowadzenie kontroli zmodernizowanej części instalacji (części biologicznej) w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz   
w zakresie zgodności z  warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa   
w przedłożonym do wniosku operacie przeciwpożarowym. W dniu 17.12.2020r. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie wydał postanowienie znak: MRZ.5560.74.2020 w przedmiocie spełnienia przez ww. część instalacji wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartych w przedłożonym przez MPGK Krosno Sp. z o.o., ul. Fredry 12, 38-400 Krosno znowelizowanym operacie przeciwpożarowym pn. „Operat pożarowy – opinia na temat warunków ochrony przeciwpożarowej miejsca przetwarzania odpadów”, sporządzonym przez uprawnionego rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (Nr upr. 322/95), uzgodnionym pozytywnie postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie z dnia 30.09.2020r., znak: MRZ.5560.59.2020. Przedłożony do przedmiotowego wniosku operat przeciwpożarowy obejmował swym zakresem analizę spełnienia wymagań przepisów przeciwpożarowych dla zmodernizowanej części biologicznego przetwarzania odpadów wchodzącej w skład instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych. Pozostałe obiekty i instalacje znajdujące się na terenie Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów w Krośnie, w tym miejsca magazynowania odpadów zbieranych oraz przetwarzanych na linii mechanicznej i w istniejącym węźle do biologicznego przetwarzania zostały poddane ocenie w zakresie spełniania warunków ochrony przeciwpożarowej w  „Operacie przeciwpożarowym (…)” opracowanym w grudniu 2019r., na okoliczność prowadzonego wówczas postępowania administracyjnego związanego z zakończoną modernizacją części mechanicznej przedmiotowej instalacji oraz powstania nowego PSZOK. Operat ten został pozytywnie uzgodniony postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie, z dnia 4.03.2020r., znak: MRZ.5560.13.2020. Ponadto, zgodnie z art. 41a. ust. 1 i 2 ustawy z dnia 14  grudnia  2012 r. o odpadach Organ wystąpił z wnioskiem do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie, Delegatura w Jaśle   
o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Pismem z dnia 07.12.2020r., znak: DJWI.7060.69.2020.ET Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska   
w Rzeszowie, Delegatura w Jaśle poinformował o odstąpieniu od przeprowadzenia przedmiotowej kontroli.

Po wnikliwej analizie całości zebranego materiału w sprawie niniejszą decyzją wprowadzone zostały nw. zmiany, zgodnie z zakresem przedłożonego wniosku. W pkt. III.1. decyzji, tabeli nr 1 określającej rodzaje odpadów dopuszczonych do składowania na kwaterze przedmiotowego składowiska rozszerzona została lista odpadów dotychczas kierowanych do składowania o odpady o następujących kodach: ex 17 06 04, 17 09 04, ex 19 05 99, ex 20 01 99. Zmiany w tym zakresie wprowadzone zostały również w pkt. III.3.3.1., III.3.3.2., III.3.3.4. decyzji, w których określono listę odpadów z poszczególnych grup i podgrup dopuszczonych do nieselektywnego składowania. Ponadto, zwiększone zostały masy niektórych rodzajów odpadów kierowanych do składowania tj. odpadów o kodach: 17 02 02 ze 100 Mg/rok do 500 Mg/rok, 17 03 80 ze 100 Mg/rok do 1000 Mg/rok, 17 06 04 ze 100 Mg/rok do 500 Mg/rok, 17 08 02 ze 100 Mg/rok do 500 Mg/rok, 19 05 99 z 14 900 Mg/rok do 20 000 Mg/rok. Przy czym, ustalona w obowiązującym pozwoleniu maksymalna roczna łączna ilość odpadów kierowanych do składowania nie zmieniła się i wynosić będzie jak dotychczas   
65 000 Mg/rok. Na wniosek Spółki, w niniejszej decyzji nie ustalono wymogu wykonywania testów zgodności dla odpadów o kodzie 19 08 01 /Skaratki/, powstających w oczyszczalniach ścieków komunalnych, m.in. w oparciu o stanowisko Ministra Środowiska (Departament Gospodarki Odpadami) z dnia 15.01.2016r.,   
DGO-I.024.5.2016.ER. Obowiązek wykonywania podstawowej charakterystyki oraz testów zgodności odpadów przed ich składowaniem wynika z przepisów ustawy z dnia   
14 grudnia 2012 r. o odpadach zawartych w dziale VIII – wymagania dotyczące prowadzenia procesów przetwarzania odpadów, Rozdział I – składowanie odpadów.

W świetle art. 113 przedmiotowej ustawy odpady wytwarzane regularnie, kierowane na składowisko odpadów danego typu, poddaje się testowi zgodności, podczas którego sprawdza się dopuszczalne graniczne wartości wymywania oraz wybrane parametry charakterystyczne dla danego rodzaju odpadów określone   
w rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015r., poz. 1277). Zgodnie z art.110 ust. 5 ww. ustawy o odpadach testów zgodności nie przeprowadza się dla odpadów:

1) obojętnych, określonych w przepisach wydanych na podstawie art.118,

2) dla których wszelkie informacje niezbędne do sporządzenia podstawowej charakterystyki są znane i uzasadnione, zgodnie z wymaganiami dotyczącymi składowania odpadów, określonymi w decyzjach właściwych organów,

3) dla których wykonywanie badań jest niepraktyczne, lub dla których testy zgodności nie mogą zostać wykonane ze względów technicznych lub właściwe metody badań poszczególnych kryteriów dopuszczania, o których mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 118, są niedostępne,

4) komunalnych - o ile pochodzą od jednego wytwórcy odpadów i stanowią jeden strumień odpadów.

Z przywołanej opinii wynikało, że skratki o kodzie 19 08 01 powstające w  oczyszczalniach ścieków komunalnych, z uwagi na brak możliwości wygenerowania reprezentacyjnej próbki odpadu, której zbadanie da wynik mający realne przełożenie na ogólna ocenę zgodności tego rodzaju odpadu z kryteriami przyjęcia do składowania (bardzo duża zmienność składu), są odpadem dla którego wykonywanie badań jest niepraktyczne. W związku z powyższym, skratki (odpad o kodzie 19 08 01) podlegają regulacji art. 110 ust. 5 pkt. 3) ww. ustawy o odpadach, co oznaczało, że dla tego rodzaju odpadów podstawową charakterystykę sporządza się bez przeprowadzania badań – testów zgodności.

Ponadto, w miejsce obowiązującego dotychczas załącznika nr 1 do decyzji przedstawiającego lokalizację poszczególnych sektorów wprowadzono nowy załącznik nr 1 o brzmieniu: „Schemat technologiczny składowiska odpadów   
w Krośnie.”

Nadto, w związku z przeprowadzoną modernizacją i rozbudową części biologicznej instalacji MBP, w tym jej doposażeniem w nowe urządzenia techniczne   
i technologiczne pozwalające na zwiększenie zdolności przetwarzania odpadów   
w węźle biologicznym oraz zmianę przeznaczenia placu przetwarzania odpadów jako do prowadzenia przetwarzania materiału po procesach biologicznych, na podstawie wniosku Spółki w decyzji Organ wprowadził zmiany mające na celu dostosowanie zapisów decyzji do obowiązującego stanu faktycznego. Funkcjonująca dotychczas   
w instalacji II linia technologiczna oraz zasobnia zmieszanych odpadów komunalnych usytuowane na placu z dniem 31.12.2020r. zostały wyłączone z użytkowania.   
W związku z powyższym, w decyzji w celu uporządkowania zapisów decyzji zmienione zostały pkt. II.3.1.6., V.3.1., V.4.2., V.4.3., V.4.6., XI.2. oraz uchylone pkt. II.2.2.1.2., V.2., V.6., XII.1.1.2.2., XII.1.2.2.2., XIII.1.1.2.2., w których linia ta była dotychczas uwzględniona. Ponadto, w związku ze zmianą sposobu prowadzenia kompostowania odpadów z realizowanego dotychczas w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych w systemie otwartym na placu na system zamknięty, w celu usystematyzowania zapisów decyzji uchylone zostały pkt. II.1.3., II.3.3.4.A., II.3.3.4.B., VI.B. i XVII.4.3. decyzji dopuszczające możliwość prowadzenia procesu kompostowania na placu. W podpunkcie II.3.3.4. decyzji opisany został szczegółowo proces biologicznego przetwarzania odpadów, w tym stabilizacji tlenowej frakcji podsitowych, biologicznego suszenia wstępnie przetworzonych odpadów na linii mechanicznej oraz kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów. W pkt. VI. decyzji natomiast ustalone zostały wymagania przewidziane dla biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem nowych urządzeń typu bioreaktory żelbetowe w tym: rodzaj i masy odpadów kierowanych do poszczególnych procesów, rodzaj i masy odpadów powstających w tych procesach, miejsce prowadzenia działalności oraz szczegółowe warunki prowadzenia ww. procesów.   
Ww. procesy stabilizacji tlenowej, biologicznego suszenia i kompostowania odpadów winy być prowadzone jednostopniowo, z możliwością skrócenia czasu procesu,   
w przypadku osiągnięcia przez przetwarzany odpad wymaganych parametrów,   
o których mowa w pkt. II.3.3.4.1.2.2. dla odpadów stabilizowanych oraz w pkt. II.3.3.4.3.3. i pkt. II.3.3.4.4.3.1. dla odpadów kompostowanych. Do procesu stabilizacji tlenowej kierowana może być frakcja kwalifikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0-60/80 mm wysortowana na linii mechanicznej ze strumienia niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i odpadów selektywnie zbieranych oraz odpadów po biosuszeniu. Proces winien być realizowany   
z wykorzystaniem 22 szczelnych, żelbetowych bioreaktorów. W bioreaktorze,   
w temperaturze ok 55 - 70oC następował będzie trwający do 10 tygodni biologiczny rozkład substancji organicznej stabilizowanego materiału. Mieszanka odpadów przez cały czas trwania procesu będzie napowietrzana przez strumień powietrza przepływający przez przetwarzany materiał oraz nasycana w razie potrzeby wilgocią (zraszanie wodą wodociągową lub recyrkulowanymi odciekami). Proces stabilizacji tlenowej odpadów prowadzony będzie do czasu uzyskania przez stabilizowane odpady końcowych wartości parametrów, tj. osiągnięcia: wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów   
w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O2/g suchej masy i straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy lub wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O2/g suchej masy i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy lub straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy   
a zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy. Po osiągnięciu tych wartości, stabilizowany odpad będzie kwalifikowany jako odpad   
o kodzie 19 05 99 zwany „stabilizatem”, który przekazywany będzie do składowania lub poddawany będzie przesianiu na przesiewaczu w celu wydzielenia z odpadu frakcji o kodzie 19 05 03 kierowanej do odzysku. Do procesu biologicznego suszenia winny być kierowane wstępnie przetworzone mechanicznie na linii sortowniczej odpady   
o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0-60/ 80 mm, wytworzone w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz wytworzone w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych,   
a także odpady o kodzie 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje   
i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ – frakcje tzw. balastu, wytworzone w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów segregowanych. Proces biologicznego suszenia ww. odpadów w bioreaktorach żelbetowych będzie mógł być prowadzony alternatywnie, jako I wariant pracy instalacji, wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych. Do procesu wykorzystane będą dowolne, wolne w danym czasie hermetycznie zamknięte żelbetowe bioreaktory. W zależności od ciężaru nasypowego odpadów, w ciągu roku planuje się na ten cel wykorzystać do 56 bioreaktorów, co  pozwoli na przeprowadzenie ok. 8 cykli biologicznego suszenia odpadów. Proces biologicznego suszenia odpadów odbywał się będzie z wykorzystaniem ciepła własnego odpadów przy wymuszonym obiegu powietrza procesowego (napowietrzaniu odpadów), przy wyłączonym nawilżaniu. Temperatura procesu wynosić będzie ok. 55 – 70oC, w której następował będzie trwający minimum 7 dni od załadowania bioreaktorów proces biologicznego suszenia odpadów. Na podstawie otrzymanych wyników pomiarów temperatury i wilgotności ustalany będzie poziom napowietrzenia wsadu bioreaktora. Proces prowadzony będzie do czasu spadku wilgotności odpadów do 50% w stosunku do wilgotności wejściowej odpadu i uzyskania przez odpady parametrów pożądanych do przetwarzania w  instalacji odbierającej. W wyniku procesu powstawać będą odpady klasyfikowane jako odpady o kodzie ex 19 05 01 – Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych, które będą kierowane na linię mechaniczną w celu ich dalszego przetworzenia. Na linii przetwarzania mechanicznego wysortowane będą surowce wtórne oraz frakcja wysokokaloryczna, kwalifikowane jako odpady z podgrupy 19 12, które po zebraniu ilości transportowej, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. Pozostałość z sortowania kwalifikowana jako frakcja podsitowa ex 19 12 12 o wielkości 0-60/80 mm skierowana będzie do procesu stabilizacji tlenowej. Proces przetwarzania frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0-60/80 mm prowadzony będzie zgodnie z opisem zawartym w pkt. II.3.3.4.1. niniejszej decyzji.

W związku z wprowadzonymi zmianami w linii technologicznej mechanicznego przetwarzania odpadów w wyniku jej doposażenia o dodatkowe optoseparatory,   
w instalacji nastąpiła zmiana kwalifikacji frakcji wydzielanych (wysegregowanych) na linii mechanicznej. Ponadto, rozszerzenie działalności o proces biologicznego suszenia odpadów, w wyniku którego powstawać będą odpady o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/, które również kierowane będą na linię mechaniczną spowodowało konieczność uwzględnienia tych odpadów w niniejszej decyzji. Zmiany, o których mowa powyżej wprowadzone zostały w pkt. V.1.1. decyzji, tabeli nr 13 określającej rodzaje i masy odpadów przeznaczone do przetwarzania w węźle mechanicznego i ręcznego przetwarzania (proces R12). W  konsekwencji wprowadzonych zmian, skorygowany został także pkt. V.1.2., tabela nr 14 określający masy i rodzaje odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów na linii mechanicznej. Wśród odpadów wymienionych w tabeli nr 14 przewidzianych do wytworzenia, uwzględnione zostały odpady powstające w wyniku przetwarzania na linii technologicznej odpadów o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/. Ponadto, w  pkt.  V.4.8., V.4.11. i V.4.12. uszczegółowione zostały warunki prowadzenia mechanicznego przetwarzania tych odpadów na linii sortowniczej, natomiast w pkt. V.5.2. określone zostały miejsca i sposoby magazynowania odpadów oraz podane zostały masy odpadów magazynowanych.

W pkt. VI.A. niniejszej decyzji określone zostały wymagania przewidziane dla przetwarzania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji   
i bioodpadów w procesie kompostowania R3, w tym: rodzaj i masy odpadów kierowanych do procesu kompostowania, rodzaj i masy odpadów powstających   
w tym procesie, miejsce prowadzenia działalności, miejsca i sposoby magazynowania odpadów, ustalono masy odpadów magazynowanych oraz szczegółowe warunki procesu kompostowania odpadów. Proces kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów co do zasady winien być prowadzony w bioreaktorach żelbetowych, jako wariant II pracy instalacji. Do procesu winny być wykorzystane dowolne, wolne w danym czasie hermetycznie zamknięte żelbetowe bioreaktory.   
W zależności od ciężaru nasypowego odpadów, w ciągu roku planuje się na ten cel wykorzystać do 28 bioreaktorów, co pozwoli na przeprowadzenie ok. 3,5 cykli kompostowania odpadów. Kompostowanie odpadów będzie prowadzone   
w temperaturze ok. 55 – 70°C, w której następował będzie biologiczny rozkład substancji organicznej. Mieszanka kompostowana przez cały okres będzie napowietrzana przez strumień powietrza przepływającego przez przetwarzany materiał oraz nasycana w razie potrzeby wilgocią (zraszana wodą). W przypadku spadku wilgotności (poniżej 40 %) lub wzrostu temperatury (powyżej 80o C) do wsadu poszczególnych bioreaktorów dodawana będzie woda. Na podstawie otrzymanych wyników pomiarów temperatury i wilgotności, ustalany będzie poziom napowietrzenia wsadu bioreaktora. Czas prowadzenia procesu kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów wynosił będzie do 8 tygodni. W procesie kompostowania powstawał będzie produkt w postaci środka poprawiającego właściwości gleby   
o nazwie Kompost organiczny BOTANIKA, który decyzją G-275/12 Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 16 lutego 2012 r. znak: HORnn-811-4-1/12 został dopuszczony do obrotu. W razie nie uzyskania przez przekompostowany materiał parametrów z ww. decyzji powstawały będą odpady o 19  05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/, które zawracane będą do procesu kompostowania lub kierowane będą do odzysku lub unieszkodliwiania. Powstały   
w procesie kompost może być poddany także waloryzacji/uszlachetnianiu polegającemu na przerzucaniu oraz przesiewaniu kompostu. W wyniku tego procesu wytwarzana będzie frakcja podsitowa – gotowy produktu lub w razie nie uzyskania przez przekompostowany materiał parametrów z ww. decyzji Ministra Rolnictwa   
i Rozwoju Wsi z dnia 16 lutego 2012 r. znak: HORnn-811-4-1/12 - odpady o kodzie   
19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom, nie nadający się do wykorzystania/ kierowane do procesu odzysku. Wytwarzana będzie także frakcja nadsitowa - odpad o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/, która przekazywana będzie do odzysku lub unieszkodliwiania. W przedmiotowej instalacji proces kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów prowadzony będzie także jak dotychczas   
w bioreaktorach kontenerowych, stanowiących uzupełnienie części bioreaktorów żelbetowych, zgodnie z opisem pkt. II.3.3.4.4. decyzji. W pkt. VII.1. decyzji tabeli nr 22, zgodnie z wnioskiem Spółki, zwiększona została masa odpadów kierowanych do przesiewania na sicie w procesie R12 o kodzie 19 05 99 /stabilizat/ z 14 900 Mg/rok do 20 000 Mg/rok, co związane było ze wzrostem ilości frakcji odpadów powstających/wytwarzanych w wyniku biologicznego przetwarzania odpadów, w tym również prowadzenia procesu biologicznego suszenia odpadów. W pkt. VII.2., tabeli nr 23 w konsekwencji ww. zmian skorygowane zostały ilości odpadów powstających   
w wyniku przesiania stabilizatu, tj. odpadu o kodzie 19 05 03 i odpadu o kodzie   
ex 19 05 99. W pkt. VIII.1.1. decyzji, tabeli nr 24, na wniosek Spółki zwiększona została masa odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 przeznaczonych do przetwarzania wstępnego /demontażu/ rozdrabniania z 4 000 Mg/rok do 5 000 Mg/rok. W związku ze wzrostem masy przetwarzanych odpadów wielkogabarytowych w pkt. VIII.1.2., tabeli nr 25 wprowadzono zmiany co do ilości odpadów powstających /wytwarzanych w procesie demontażu oraz w konsekwencji tych zmian, w pkt. VIII.4. tabeli nr 26 zwiększono maksymalną masę odpadów o kodzie 20 03 07 magazynowanych w instalacji w ciągu roku do 5 000 Mg.

W pkt. X.4.6. i X.5.15. decyzji doprecyzowany został zapis w zakresie zbierania odpadów, zgodnie z którym odpady zbierane w ramach PSZOK o kodach 20 01 35\* i  20 01 36 w postaci zużytego sprzęty elektrycznego i elektronicznego oraz odpady wielkogabarytowe o kodzie 20 03 07 mogą być po wstępnym sprawdzeniu, czyszczeniu lub naprawie przygotowane i przekazane do ponownego użycia okolicznym mieszkańcom. Ponadto w decyzji, w związku z wprowadzonymi zmianami przywołanymi powyżej, w celu uporządkowania i usystematyzowania zapisów, zmienione zostały następujące punkty decyzji:

* XII.1.1.2.1., tabela nr 36 określająca rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w związku z eksploatacją węzła do mechanicznego i ręcznego sortowania odpadów w procesie R12,
* XII.1.1.2.3., tabela nr 38 określająca rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w procesie biologicznym D8 w związku z eksploatacją węzła do biologicznego przetwarzania odpadów,
* XII.1.1.3., tabela nr 39 określająca rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w procesie kompostowania R3,
* XII.1.1.4., tabela nr 40 określająca rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w związku z przetwarzaniem wstępnym odpadów wielkogabarytowych /demontażem/ rozdrabnianiem,
* XII.1.2.2.1., tabela nr 42 określająca podstawowy skład chemiczny   
  i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia w związku z przetwarzaniem odpadów   
  w węźle do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów (proces R12),
* XII.1.2.2.3., tabela nr 44 określająca podstawowy skład chemiczny   
  i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z biologicznym przetwarzaniem odpadów (proces D8),
* XII.1.2.2.5., tabela nr 46 określająca podstawowy skład chemiczny   
  i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia w związku   
  z kompostowaniem odpadów (proces R3),
* XIII.1.1.2.1., tabela nr 54 określająca sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku z przetwarzaniem odpadów w węźle do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów (proces R12),
* XIII.1.1.2.3. tabela nr 56 określająca sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku z biologicznym przetwarzaniem odpadów (proces D8),
* XIII.1.1.3., tabela nr 58 określająca sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku z kompostowaniem odpadów (proces R3),
* XIII.1.2.2.1., tabela nr 61 określająca miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją węzła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów(proces R12),
* XIII.1.2.2.3., tabela nr 63 określająca miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z biologicznym przetwarzaniem odpadów (proces D8),
* XIII.1.2.3., tabela nr 65 określająca miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z kompostowaniem odpadów (proces R3),
* XVII.10. dotycząca obowiązku prowadzenia ewidencji odpadów.

Ponadto, uchylony został pkt. II.3.3.4.A. i XII.1.1.2.3.A. decyzji w zakresie realizowanego dotychczas wariantu pracy instalacji.

Jednocześnie, w decyzji dodane zostały pkt.:

* XII.1.1.5. tabela nr 40a., w której określono rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w związku z przetwarzaniem odpadów   
  w procesie biologicznego suszenia,
* XII.1.2.2.6. tabela nr 46a., w której określono podstawowy skład chemiczny   
  i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia w związku   
  z biologicznym suszeniem odpadów (proces D8),
* XIII.1.1.5., tabela nr 58a., w której określono sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku z biologicznym suszeniem odpadów (proces D8),
* XIII.1.2.5., tabela nr 66a., w której określono miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z biologicznym suszeniem odpadów (proces D8).

W pkt. XIII.3.2. decyzji określającym rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, z uwagi na rozbudowę/modernizację instalacji, zgodnie ze stanem faktycznym wprowadzono zmiany w zakresie uwzględnienia nowych dodatkowych źródeł emitujących hałas, wskazano ich lokalizację oraz określono czasu ich pracy. W pkt. XVIII.A. decyzji określone zostały warunki przeciwpożarowe wynikające z opracowanego dla instalacji operatu przeciwpożarowego oraz jego nowelizacji dla całej instalacji, w tym nowego węzła biologicznego przetwarzania odpadów. W pkt. XIV.2.1., tabeli nr 74, w związku   
z wykonaną rozbudową/modernizacją instalacji MBP o nowy węzeł biologicznego przetwarzania odpadów wprowadzone zostały zmiany w zakresie zwiększenia maksymalnych ilości zużywanych energii, materiałów, surowców i paliw wykorzystywanych dla potrzeb funkcjonowania przedmiotowych instalacji. W pkt. XVII.1.7.1.2. i pkt. XVII.1.7.2. ustalony został zakres monitorowania parametrów przebiegu procesu technologicznego realizowanego w nowym węźle biologicznym,   
w tym dla procesu stabilizacji tlenowej, biologicznego suszenia odpadów oraz procesu kompostowania. Dodatkowo, w pkt. XVII.1.7.1.4. decyzji w związku z realizowanym nadzorem technologicznym nad pracą bioreaktorów żelbetowych wprowadzono obowiązek wykonywania systematycznej kontroli kanałów napowietrzających bioreaktory. Spółka realizuje obowiązek monitorowania jakości i poziomu wód podziemnych, na podstawie wykonanej dokumentacji hydrogeologicznej, w związku   
z pkt. XX.9. obowiązującego pozwolenia zintegrowanego. W celu uporządkowania zapisów decyzji, obowiązek monitorowania jakości i poziomu wód podziemnych   
w rejonie eksploatowanych instalacji z pkt. XX. „Dodatkowe wymagania” przeniesiony został do pkt. XVII., ppkt. XVII.2.2. decyzji, w którym ustalony został zakres i sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji. Jednocześnie, w pkt. XX.24. decyzji zobowiązano operatora instalacji do wykonania dodatkowego/dodatkowych piezometru /piezometrów, usytuowanych w miejscach reprezentatywnych na kierunku spływu wód z nowej rozbudowanej/zmodernizowanej części instalacji biologicznego przetwarzania odpadów w celu uzupełnienia istniejącej sieci monitoringu jakości i poziomu wód podziemnych instalacji MBP o nową cześć biologiczną. Nadto, zmieniony został   
pkt. XVII.3. pozwolenia zintegrowanego dotyczący prowadzonego monitoringu jakości gleby poprzez dostosowanie zapisów w tym zakresie do przepisów obowiązującego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016r., poz. 1395), w tym określono obowiązek ustalania punktów pomiarowych, zgodnie z ww. rozporządzeniem, zakres i częstotliwość monitorowania. W decyzji zmieniającej również, w związku z realizowanym nadzorem nad pracą instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów i kompostowania na zarządzającego instalacją nałożono dodatkowe obowiązki do spełnienia, tj. w pkt. XIX.3. zobowiązano operatora instalacji do przedkładania do Marszałka Województwa Podkarpackiego   
i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska do dnia   
31 marca danego roku za rok poprzedni informacji o rocznej ilości wytworzonych odcieków technologicznych oraz w pkt. XX.23. zobowiązano operatora instalacji do prowadzenia ciągłego monitoringu wizyjnego instalacji, w tym wszystkich miejsc magazynowania i przetwarzania odpadów, terenu instalacji oraz dróg technologicznych, zapewniającego przez całą dobę zapis obrazu i identyfikację osób przebywających w danym miejscu. W pkt. XX.A. decyzji, na wniosek Spółki ustalono wariant pracy instalacji dopuszczający możliwość dokończenia rozpoczętego procesu stabilizacji odpadów na wypadek zaistnienia awarii urządzeń instalacji bioreaktorów żelbetowych oraz określono warunki prowadzenia procesu w takim przypadku.   
W przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej urządzeń instalacji bioreaktorów żelbetowych aby uniknąć przewożenia odpadów częściowo przetworzonych do innych instalacji Spółka będzie mogła w celu umożliwienia dokończenia rozpoczętego procesu stabilizowania odpadów prowadzonego w bioreaktorach żelbetowych przeprowadzić proces przetwarzania frakcji podsitowych I – etapowo w istniejącym systemie bioreaktorów kontenerowych lub II - etapowo, w tym w formie pryzm przykrywanych włókniną. Proces prowadzony będzie w sposób oraz zgodnie   
z warunkami określonymi w pkt. XX.A. niniejszej decyzji. Przedmiotowa instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, po wykonanej modernizacji/rozbudowie części biologicznej w całości dostosowana została do wymagań określonych w konkluzjach z dnia 10 sierpnia 2018 r. dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. Unii Europejskiej L 208/38). W myśl ww. konkluzji BAT, w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów lub jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczania oraz ograniczania ilości odcieków   
w instalacji zastosowana została technika mającą na celu hermetyzację (zamknięcie) wszystkich etapów procesu mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów, w tym kompostowania, od momentu przyjęcia odpadów do instalacji aż do wytworzenia gotowego produktu. Takie rozwiązanie, zgodnie z BAT 14.d. gwarantować będzie ograniczenie emisji rozproszonej z części biologicznej instalacji, dla której   
w pkt. XVII.6. niniejszej decyzji określony został zakres i częstotliwość monitorowania zidentyfikowanych w strumieniu gazów odlotowych istotnych dla procesu biologicznego przetwarzania odpadów substancji, zgodnie z BAT 8 oraz określone zostały dopuszczalne poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH3, odorów, pyłu   
i całkowitego LZO do powietrza, zgodnie BAT 34, Tabelą 6.7. W pkt. XII.2.3.2. decyzji, zgodnie z BAT 3 wykazane zostały strumienie gazów odlotowych wprowadzanych do środowiska z węzła biologicznego, w tym procesu stabilizacji tlenowej, biologicznego suszenia i kompostowania odpadów. Z nowego moduł przetwarzania odpadów   
(22 bioreaktorów żelbetowych, dwóch wentylatorowni, hali nawy, hali przetwarzania odpadów do procesu kompostowania R3) gazy odlotowe będą ujmowane   
i odprowadzane do układu redukcji emisji złożonego z  płuczki wodnej (oczyszczanie na mokro) i filtra biologicznego zamkniętego, wyposażonego w emitor ozn. B1. Natomiast z I i II systemu bioreaktorów kontenerowych gazy odlotowe będą ujmowane   
i odprowadzane poprzez biofiltry typu zamkniętego (szt. 7) wyposażone w emitory ozn. E22 - E25 i E26 - E28. W pkt. XII.2.4.2., tabeli nr  49 określony został rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z węzła do biologicznego przetwarzania odpadów, w tym procesu stabilizacji tlenowej, biologicznego suszenia i kompostowania. Natomiast w pkt. XII.2.5., tabeli nr 50 określona została maksymalna dopuszczalna łączna emisja roczna z instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów (MBP), po dostosowaniu instalacji MBP jako całości do wymogów konkluzji BAT. W pkt. XIII.2.1. decyzji, tabeli nr 67 określającej miejsca i sposób wprowadzania pyłów i gazów do powietrza w celu usystematyzowanie istniejących źródeł emisji, tak aby odzwierciedlały stan faktyczny dodany został emitor B1 z nowego moduł biologicznego przetwarzania odpadów – wylot gazów odlotowych za układem redukcji emisji. W pkt. XIII.2.2. wskazano zastosowane w instalacji w węźle biologicznym techniki w celu ograniczenia emisji zorganizowanych pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H2S i NH3 (Bat 34), które stanowić będzie płuczka wodna (oczyszczanie na mokro)   
i biofiltr, gwarantujące skuteczność redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ou\*/m3. Ponadto, w pkt. XII.2.4.1., tabeli nr 48 niniejszej decyzji określającej rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z węzła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów, na wniosek Spółki zweryfikowana została lista substancji emitowanych do powietrza z tej części instalacji oraz poziomy emisji, tak aby odzwierciedlały rzeczywistą emisję zanieczyszczeń. Po rozbudowie/modernizacji węzła mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów, pierwotnie w pozwoleniu zintegrowanym dla tej części instalacji ustalony został rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w oparciu o dane literaturowe dotyczące emisji do powietrza dla tego typu instalacji. Zważywszy, iż było to nowe źródło emisji, dla którego nie wykonywano dotychczas pomiarów, przewidywane zanieczyszczenia oraz ich poziom emisji obarczony był niepewnością. W ostatnim czasie Spółka przeprowadziła szczegółową analizę w zakresie emisji do powietrza z ww. węzła z uwzględnieniem redukcji zanieczyszczeń na urządzeniach ochrony powietrza, tj. trzech jednostkach filtracyjnych składających się z odpylacza i filtra z węglem aktywnym oraz pomiarów emisji zanieczyszczeń przeprowadzonych na emitorach E – 15 oraz E – 16 w dniach: 20 marca 2019 r., 15 września 2020 r. oraz 22 lutego 2021 r. i zweryfikował pierwotne założenia. Przeprowadzone pomiary nie potwierdziły obecności w odciąganym powietrzu procesowym niektórych substancji. W związku z powyższym, w decyzji zweryfikowana została lista substancji emitowanych do powietrza z instalacji, zgodnie ze stanem faktycznym. W decyzji, na podstawie wniosku Spółki skorygowano również dopuszczalną emisję amoniaku do 0,82 kg/h dla emitora E-15 i 0,41 kg/h dla emitora E-16, zgodnie z wykonanymi wyliczeniami rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w  powietrzu. Zmiany te wynikały ze zmiany sposobu eksploatacji części mechanicznej instalacji związanej z całkowitym zamknięciem procesu mechanicznego przetwarzania odpadów, zwiększeniem ilości odpadów komunalnych przetwarzanych w zamkniętej hali sortowniczej (przed modernizacją węzła - 42 000 Mg/rok, obecnie po modernizacji i wyłączeniu z dniem 31 grudnia 2020r. z eksploatacji II linii technologicznej - 67 000 Mg/rok) i skierowaniem całego strumienia zanieczyszczonego powietrza z rozładunku i przetwarzania odpadów do systemu wentylacyjno – oczyszczającego.

W pkt. XII.4.3.2.2. decyzji, zgodnie Bat 3 ustalony został wykaz strumieni ścieków technologicznych odprowadzanych z części biologicznej instalacji, w tym procesu stabilizacji tlenowej, biologicznego suszenia i kompostowania w celu ograniczania emisji do wody, jako część systemu EMS, o którym mowa w Bat 1. Ponadto, w pkt. XVII.4.2. decyzji, zgodnie z BAT 6 i BAT 7 określone zostały istotne substancje zidentyfikowane w ściekach odprowadzanych z części biologicznego przetwarzania odpadów i ustalona została częstotliwość ich monitorowania oraz zgodnie z BAT 20, Tabelą 6.2. BAT-AEL określone zostały poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego dla istotnych substancji zidentyfikowanych w ściekach odprowadzanych z tej części instalacji. Co do zasady powstające w instalacji odcieki recyrkulowane będą do procesu przetwarzania frakcji podsitowych, natomiast ich nadmiar będzie wywożony wozem asenizacyjnym do własnych urządzeń oczyszczających. W pkt. XII.4.3.3. niniejszej decyzji określona została ilość, stan i  skład wytwarzanych ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji MBP w  celu ograniczenia emisji do wody(Bat 20), po dostosowaniu instalacji jako całość do wymogów konkluzji BAT. Natomiast w pkt. XII.4.3.3.2., tabeli nr 52. określono stężenia zanieczyszczeń w ściekach technologicznych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych. W pkt. XIII.4.2.2. niniejszej decyzji określone zostały szczegółowe warunki emisji ścieków i sposób ich odprowadzania z instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów oraz kompostowania odpadów. Ponadto, w pkt. XII.4.3.5. niniejszej decyzji, na wniosek Spółki określona została ilość wód opadowo-roztopowe odprowadzanych z zanieczyszczonej powierzchni szczelnej dróg i placów manewrowych wynoszącej 5 000 m2 nowej kompostowni bioreaktorów żelbetowych, gromadzonych w szczelnym zbiorniku o pojemności ok. 450 m3 oraz ustalono zakres dopuszczalnych emitowanych zanieczyszczeń w ww. wodach dla zawiesiny ogólnej i węglowodorów ropopochodnych.

Nadto, dla części biologicznej instalacji MBP przeprowadzona została szczegółowa analiza spełnienia wymagań określonych w konkluzjach z dnia   
10 sierpnia 2018 r. dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. Unii Europejskiej L 208/38), przedstawiona w tabeli nr 76:

Tabela nr 76

| Wymogi konkluzji BAT | Zastosowane techniki – węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów (proces stabilizacji tlenowej/biologicznego suszenia/kompostowania odpadów) |
| --- | --- |
| Ogólne konkluzje dotyczące BAT |  |
| * 1. Ogólna efektywność środowiskowa instalacji |  |
| BAT 1 |  |
| Zapewnić wdrażanie  i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego | W instalacji wdrożony został i przestrzegany będzie system zarządzania środowiskowego (EMS) mający na celu utrzymanie określonych standardów prowadzenia działalności związanej z gospodarowaniem odpadami. Określona została polityka ochrony środowiska, która obejmuje planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi  i realizowanymi inwestycjami. Regularnie przeprowadzane są działania audytowe potwierdzające utrzymanie określonych standardów prowadzenia działalności  w zakresie gospodarowania odpadami, a także mające na celu sprawdzenie czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany. Opracowane i wdrożone zostały procedury obejmujące każdy etap postępowania z odpadami od momentu dostarczenia odpadów na instalację aż do momentu wytworzenia gotowego odpadu. Dla instalacji opracowano procedury związane z ruchem technologicznym, kontrolą procesu, sposobem monitoringu prowadzonych działań na każdym szczeblu, tj. technologii procesów przetwarzania odpadów, przebiegu strumieni odpadów, monitoringu środowiska oraz monitoringu zużywanych nośników energii oraz materiałów. Realizowany jest przegląd systemu zarządzania środowiskowego pod kątem jego przydatności, prawidłowości i skuteczności. W oparciu o dokonane analizy monitoringowe i pomiary podejmowanie są działania korygujące, działania naprawcze i zapobiegawcze. Wprowadzono dla pracowników przydział zadań  i obowiązków, z określeniem odpowiedzialności za ich realizację. Pracownicy uczestniczą w szkoleniach branżowych podnoszących ich wiedzę  i kwalifikacje. Opracowany został program konserwacji stosowanych maszyn  i urządzeń, uwzględniający terminy przeglądów, napraw i remontów. Prowadzone są wszystkie wymagane prawem działania monitoringowe. Przedstawiane wyniki są poddawane analizie porównawczej mającej na celu wprowadzenie działań zapobiegawczych. Wszelkie dane środowiskowe podlegają archiwizacji. Opracowane i wdrożone są procedury dotyczące zarządzania strumieniem odpadów, w tym odpadów wchodzących na instalację, odpadów przechodzących pomiędzy poszczególnymi węzłami instalacji oraz wychodzących  z instalacji, w tym również plan zarządzania pozostałościami z przetwarzania odpadów. Wyodrębnione zostały i prowadzony będzie wykaz strumieni ścieków odprowadzanych z instalacji oraz gazów odlotowych. Opracowany i wdrożony został plan zabezpieczania środowiska przed skutkami awarii obejmujący: sposoby zapobiegania występowaniu oraz metody zabezpieczania środowiska przed skutkami awarii oraz sposoby powiadamiania o jej występowaniu.  Instalacja spełnia wymagania BAT 1. |
| BAT 2 |  |
| Opracować i wdrożyć procedury charakterystyki odpadów, poprzedzające odbiór odpadów i odbioru odpadów, śledzenia oraz wykazu odpadów, zarządzania jakością odpadów  z przetworzenia.  Zapewnić segregację odpadów, zgodność odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki oraz  sortowanie dostarczanych odpadów stałych. | 2a. Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór.  Opracowane i wdrożone zostały procedury charakterystyki odpadów  i procedury poprzedzające ich odbiór. Do instalacji przyjmowane są wyłącznie te  grupy odpadów, co do których istnieje pewność o możliwości ich przetworzenia, jak również możliwość ich przekazania uprawnionym podmiotom do zagospodarowania. Do procesu kompostowania przyjmowane są wyłącznie te rodzaje odpadów, co do których istnieje pewność o możliwości ich przetworzenia oraz wytworzenia z nich produktu w postaci środka poprawiającego właściwości gleby o nazwie Kompost organiczny BOTANIKA, który decyzją G-275/12 Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 16 lutego 2012 r., znak: HORnn-8111-4-1/12 został dopuszczony do obrotu. Podczas przetwarzania odpadów stosuje się techniki i  reguły mające na celu jak najlepsze przygotowanie danego odpadu do dalszego zagospodarowania. Odpady wychodzące z zakładu kierowane są zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do poszczególnych odbiorców w zależności od parametrów odpadów, istotnych dla instalacji, do której będą przekazywane.  2b. Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru.  Opracowana i wdrożona procedura przyjęcia odpadów określa konieczność kontroli odpadów pod kątem jakościowym (rodzaj asortymentu) oraz odmowę przyjęcia odpadów niezgodnych z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami lub pozwoleniem zintegrowanym. Ustalona została i szczegółowo opisana technologia przetwarzania poszczególnych rodzajów odpadów odrębnie dla procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania jak i kompostowania. Odpady przetwarzane w instalacji są ewidencjonowane z uwzględnieniem ich ilości i jakości. Odpady są poddawane poszczególnym procesom przetwarzania w oparciu o ocenę wizualną dokonywaną przez obsługę instalacji. W instalacji odpady podlegają rozdzieleniu na strumienie. Do procesu biologicznego przetwarzania kierowane są przede wszystkim odpady frakcji podsitowych wydzielone na linii mechanicznej. Dopuszcza się również możliwość alternatywnego biologicznego suszenia frakcji odpadów wstępnie przetworzonych na linii mechanicznej. Do procesu kompostowania kierowane są w szczególności odpady ulegające biodegradacji oraz bioodpady.  2c. Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów.  Prowadzone się bilanse przetworzonych odpadów w układzie miesięcznym, kwartalnym, półrocznym i rocznym. Bilanse uwzględniają masę odpadów przyjętych, wytworzonych, odzyskanych, jak również przekazanych do unieszkodliwienia czy odzysku. Przyjmowane i wytwarzane odpady podlegają ewidencji w oparciu o dokumenty wagowe, karty przekazania odpadów, karty ewidencji odpadów. Prowadzona jest odrębna ewidencja dla każdego rodzaju odpadu.  2d. Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów  z przetworzenia  Wdrożony w instalacji system zarzadzania środowiskowego (EMS) ma na celu utrzymanie określonych standardów prowadzenia działalności w zakresie gospodarki odpadami. Opracowany i wdrożony systemu zarządzania jakością produktu ma na celu zapewnienie zgodności odpadów z przetworzenia uzyskanych w wyniku przetwarzania z oczekiwaniami rynku, tj. podmiotów zewnętrznych, którym przekazywane są wydzielone partie surowcowe odpadów oraz zapewnienia zgodności z obowiązującymi przepisami prawa np. w zakresie dopuszczenia odpadów do składowania. Systematycznie pobierane są próby odpadów do badań potwierdzające spełnienie określonych przez odpad kryteriów. System zarządzania pozwala monitorować i optymalizować efektywność przetwarzania odpadów i w tym celu obejmuje analizę przepływu odpowiednich elementów w całym procesie przetwarzania odpadów. W instalacji odpady magazynowane są selektywnie w zależności od rodzaju i właściwości odpadów, aby umożliwić łatwiejsze i bezpieczniejsze dla środowiska ich magazynowanie i przetwarzanie.  2e./2g Zapewnienie segregacji odpadów.  Odpady kierowane do procesu biologicznego przetwarzania poddawane są najpierw procesowi sortowania (segregacji) na linii technologicznej w celu wydzielenia poszczególnych frakcji, w tym frakcji ulegających biodegradacji kierowanych do biologicznego przetwarzania. Odpady ulegające biodegradacji  i bioodpady nie są poddawane segregacji. Odpady te poddane zostają rozdrobnieniu i wymieszaniu w celu osiągnięcia określonej struktury.  2f.Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów.  Personel kierowniczy posiada pełną wiedzę odnośnie stosowanych w instalacji procesów technologicznych przyporządkowanych różnym rodzajom dostarczanych odpadów. Wiedza ta pozwala na właściwe kierowanie strumieniem odpadów  w celu zapewnienia możliwie bezpiecznego i na jak najwyższym poziomie ich przetworzenia.  Instalacja spełnia wymagania BAT 2. |
| BAT 3 |  |
| Ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków oraz strumieni gazów odlotowych odprowadzanych  z instalacji w celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody i powietrza | W instalacji, w ramach systemu zarządzania środowiskowego prowadzony jest wykaz strumieni ścieków odprowadzanych z instalacji oraz gazów odlotowych wprowadzanych do powietrza. Strumienie ścieków odprowadzanych z węzła do biologicznego przetwarzania odpadów (procesu stabilizacji tlenowej, biologicznego suszenia i kompostowania odpadów), zidentyfikowane zostały jako:   * odcieki z kompostowni - modułu bioreaktorów żelbetowych, w tym: odcieki  z bioreaktorów, odcieki z wentylatorowni, odcieki i skropliny z płuczki  i biofiltra, odcieki z posadzek w hali nawy i hali przygotowania  i magazynowania odpadów do procesu R3 będą gromadzone w szczelnym bezodpływowym zbiorniku, z którego będą recyrkulowane do procesu,  a nadmiar odcieków będzie wywożony do podczyszczalni lub oczyszczalni odcieków, * odcieki z I systemu kontenerów gromadzone będą w dwóch szczelnych, bezodpływowych zbiornikach, a następnie wywożone do podczyszczalni odcieków, * odcieki z II systemu kontenerów gromadzone będą w czterech szczelnych, bezodpływowych zbiornikach, a następnie wywożone do podczyszczalni odcieków, * wody opadowe z placu I systemu kontenerów odprowadzane będą kanalizacją do zbiornika i okresowo wywożone na oczyszczalnię ścieków, * wody opadowe z placu II systemu kontenerów po oczyszczeniu w osadniku  i separatorze odprowadzane do rowu, zlokalizowanego wzdłuż drogi dojazdowej do ZUO, * ścieki (wody opadowe roztopowe) z terenu zanieczyszczonych dróg i placów kompostowni żelbetowej gromadzone będą po wstępnym podczyszczeniu  w separatorze w szczelnym, bezodpływowy zbiorniku o pojemności 450 m3, i odprowadzane do miejskiej kanalizacji, * wody odciekowe z placu przetwarzania materiału po procesie biologicznym odprowadzane będą systemem kanalizacji do oczyszczalni ścieków.   Strumienie gazów odlotowych odprowadzanych z węzła do biologicznego przetwarzania odpadów (procesu stabilizacji tlenowej, biologicznego suszenia  i kompostowania odpadów) zidentyfikowane zostały jako:   * z kompostowni - moduł przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych w systemie 22 bioreaktorów żelbetowych – gazy odlotowe będą ujmowane  i odprowadzane do układu redukcji emisji złożonego z płuczki wodnej (oczyszczanie na mokro) i filtra biologicznego zamkniętego, wyposażonego  w emitor ozn. B1, * I i II system kontenerowy – gazy odlotowe będą ujmowane i odprowadzane poprzez biofiltry typu zamkniętego (szt. 7) wyposażone w emitory ozn.  E22 - E25 i E26 - E28.   Instalacja spełnia wymagania BAT 3. |
| BAT 4 |  |
| Ograniczać ryzyko środowiskowe związane  z magazynowaniem odpadów | Techniki ograniczania ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów:  4a. Zoptymalizowane miejsca magazynowania odpadów  W zmodernizowanej/rozbudowanej części instalacji MBP - węźle biologicznego przetwarzania odpadów miejsce magazynowania odpadów stanowić będzie hala magazynowania i przygotowania odpadów do procesu R3. Hala ta usytuowana będzie z dala od terenów wrażliwych. Nowy obiekt zlokalizowany będzie tak, aby minimalizować zbędne postępowanie z odpadami na terenie Zakładu. Hala przygotowania i magazynowania odpadów do procesu R3 znajdować się będzie  w bezpośrednim sąsiedztwie bioreaktorów, tj. przylega do hali bioreaktorów. Na terenie Zakładu ani w jego sąsiedztwie nie znajdują się żadne cieki wód powierzchniowych ani żadne zbiorniki wodne.  4b. Odpowiednia pojemność magazynowania  W instalacji wdrożone będą środki mające na celu unikanie gromadzenia odpadów takie jak:   * wyraźnie ustalona i nie przekraczana maksymalna pojemność magazynowania odpadów, uwzględniająca charakterystykę odpadów (np. w odniesieniu do ryzyka pożaru) i zdolności ich przetwarzania, * ilość magazynowanych odpadów będzie regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania, * wyraźnie ustalony maksymalny czas magazynowania odpadów.   4 c. Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania   * miejsce magazynowania odpadów będzie trwale wyznaczone oraz oznakowane - do magazynowania odpadów przeznaczona będzie część hali magazynowania odpadów); * sprzęt używany do załadunku, rozładunku będzie sprawny oraz poddawany okresowym przeglądom oraz konserwacji, * magazynowanie odpadów będzie prowadzone wyłącznie w zamkniętej hali co eliminować będzie wpływ warunków atmosferycznych na odpady, * odpady będą magazynowane luzem, na szczelnej, wyposażonej w system ujmowania odcieków powierzchni, w przypadku magazynowania odpadów  w pojemnikach będą to pojemniki dostosowane do właściwości substancji zawartych w odpadach.   4d. Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi – nie dotyczy.  Instalacja spełnia wymagania BAT 4. |
| BAT 5 |  |
| Opracować i wdrożyć procedury postępowania  i przemieszczania odpadów | Opracowana została instrukcja obsługi (eksploatacji) instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów i kompostowania odpadów, w której określono: procedury przyjęcia odpadów, charakterystyke procesów przetwarzania - odrębnie dla mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów, sposób przetwarzania odpadów, monitorowanie procesu i nadzór technologiczny. Miejsca przemieszczania odpadów są szczelne i wyłączone  z ruchu w celu zminimalizowania zagrożenia.  Określone wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych  i podziemnych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych.  Instalacja spełnia wymagania BAT 6. |
| * 1. Monitorowanie |  |
| BAT 6 |  |
| W przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie ścieków (zob. BAT 3),  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). | Odcieki z węzła biologicznego przetwarzania odpadów będą odprowadzane do  dwóch dedykowanych im zbiorników: zbiornika wód odciekowych (ścieków technologicznych) oraz do zbiornika wód opadowo – roztopowych z dróg i placów. Wody odciekowe będą recyrkulowane do procesu stabilizacji frakcji podsitowej, natomiast ich nadmiar będzie wywożony wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków. Wody opadowe z dróg i placów będą podczyszczane w osadniku  i separatorze substancji ropopochodnych, a następnie również kierowane będą do oczyszczalni ścieków, za pośrednictwem taboru asenizacyjnego.  Prowadzony będzie monitoring kluczowych parametrów procesów biologicznego przetwarzania odpadów: wielkość przepływu ścieków (nadmiar nie jest recyrkulowany), temperatura, pH, przewodność elektrolityczna właściwa, automatycznie, poprzez system AKPiA.  Monitorowana będzie ilość odprowadzanych ścieków (rejestr opróżnień zbiornika) a także jakość odprowadzanych ścieków (zgodnie z BAT 7) w miejscu, w którym ścieki opuszczają instalację. Wyznaczony będzie punkt poboru prób jakości ścieków technologicznych, który stanowił będzie zbiornik wód odciekowych.  Instalacja spełnia wymagania BAT 6. |
| BAT 7 |  |
| Monitorować emisje do wody co najmniej  z częstotliwością podaną w BAT 7  i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych  o równoważnej jakości naukowej. | Dla węzła biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie monitoring odprowadzanych ścieków technologicznych w zakresie:   * ilości ścieków (na podstawie rejestru opróżnień zbiornika na wody odciekowe), * zawartości: arsenu, kadmu, chromu, miedzi, niklu, cynku, PFOA i PFOS tj. substancji zidentyfikowanych jako istotne w wykazie ścieków.   Częstotliwość pomiarów – raz na miesiąc dla arsenu, kadmu, chromu, miedzi, niklu, cynku oraz raz na 6 miesięcy dla PFOA i PFOS.  Instalacja spełnia wymagania BAT 7. |
| BAT 8 |  |
| Monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z częstotliwością podaną w BAT 8  i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne,  w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej. | Dla węzła biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie monitoring emisji do powietrza z filtrów biologicznych w zakresie: odorów, amoniaku, całkowitego LZO i pyłu. Częstotliwość pomiarów – raz na sześć miesięcy.  Instalacja spełnia wymagania BAT 8. |
| BAT 9 Nie dotyczy. |  |
| BAT 10 |  |
| Okresowo monitorować emisje odorów, zgodnie z:  - normami EN (np. olfaktometria dynamiczna, zgodnie  z normą EN 13725 w celu określenia stężenia odoru lub normą EN 16841-1 lub -2 w celu określenia ekspozycji na odór).  - normami ISO, normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami zapewniającymi uzyskanie danych  o równoważnej jakości naukowej w przypadku stosowania alternatywnych metod, w przypadku których niedostępne są normy EN (np. oszacowanie wpływu odorów).  Częstotliwość monitorowania określa się w planie zarządzania odorami (zob. BAT 12).  Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów. | Prowadzący instalację opracował i wdrożył program zarządzania odorami celem prewencji i redukcji odorów. Pomiary emisji zanieczyszczeń odorowych prowadzone są z częstotliwością co najmniej dwa razy w roku, w tym raz w okresie letnim z biofiltrów: emitory E22-E28 (proces kompostowania odpadów). Zastosowana metodyka wykonywanych pomiarów - olfaktometria dynamiczna, zgodnie z normą EN 13725.  Instalacja spełnia BAT 10. |
| BAT 11 |  |
| Monitorować roczne zużycie wody, energii  i surowców, a także roczne wytwarzanie pozostałości i ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku. | Monitorowanie instalacji obejmuje bezpośrednie pomiary, obliczenia lub rejestrację za pomocą odpowiednich urządzeń pomiarowych, dokumentów wewnętrznych oraz faktur. Prowadzony jest monitoringu rocznego zużycia:   * energii elektrycznej, * oleju napędowego, * benzyny, * olejów smarowniczych i smarów, * wapna chlorowanego, * wapna hydratyzowanego, * kwasu siarkowego, * środków dezynfekcyjnych, * środków antypieniących, * środków antyodorowych, * sorbentów.   Prowadzony jest monitoring poboru wody. Zużycie wody w instalacji monitorowane jest na podstawie odczytów wskazań wodomierza zlokalizowanego w studzience pomiarowej z częstotliwością co 1 miesiąc. Wyniki odczytów wskazań licznika rejestrowane będą są w książce eksploatacji instalacji. Prowadzony jest monitoring ilości i jakości odprowadzanych ścieków. Na bieżąco monitorowana będzie ilość przyjmowanych oraz wytwarzanych odpadów. Prowadzona będzie ewidencja odpadów przyjętych oraz wytworzonych w oparciu o karty ewidencji oraz karty przekazania odpadów. Masa poszczególnych odpadów określana będzie na podstawie legalizowanych wag. Sposoby i zakresy monitorowania procesów technologicznych, emisji i gospodarowania odpadami zostały opisane w pkt. XVII. pozwolenie zintegrowane.  Instalacja spełnia wymagania BAT 11. |
| * 1. Emisje do powietrza |  |
| BAT 12 |  |
| Opracować i wdrożyć plan zarządzania odorami, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1) i obejmujący wszystkie poniższe elementy, oraz dokonywać jego regularnych przeglądów:  — protokół zawierający działania  i harmonogram,  — protokół monitorowania odorów określony w BAT 10,  — protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi,  — program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł; określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.  Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów. | Dla instalacji opracowany i wdrożony został Program zarządzania odorami stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego, obejmujący swoim zakresem:   * protokół zawierający działania i harmonogram, * protokół monitorowania odorów , * protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi, * program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł; określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. |
| BAT 13 |  |
| W celu zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia w ramach BAT należy stosować jedną  z technik opisanych w  BAT 13 lub ich kombinację. | Stosowane będą następujące techniki:   * minimalizowanie czasu magazynowania - czas magazynowania odpadów potencjalnie zapachowo czynnych w hali magazynowania i przygotowania odpadów do procesu R3 lub czas przetrzymania odpadów w trakcie procesów w systemach obsługi (np. na posadzkach, w bioreaktorach przed i po zakończonym procesie, w kontenerach) jest zminimalizowany,  w szczególności, nie doprowadza się do powstania warunków beztlenowych. Odpady kierowane są bezpośrednio po ich dostarczeniu do procesu, ustalony został maksymalny dopuszczalny czas magazynowania określonych grup odpadów, * przypadku przetwarzania tlenowego odpadów innych niż odpady płynne na bazie wody stosuje się BAT 36.   Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 13. |
| BAT 14 |  |
| W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w  szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację technik opisanych w BAT 14. | Na terenie instalacji stosowane będą nw. techniki zapobiegania emisjom rozproszonym:  BAT 14a Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonej poprzez:   * odpowiednią konstrukcję rurociągów (np. zminimalizowanie długości rurociągów, zmniejszenie liczny kołnierzy i zaworów, stosowanie spawanych łączników i rur), * preferowanie przepływu grawitacyjnego zamiast pomp, * ograniczenie wysokości spadku materiału, * ograniczenie prędkości ruchu kołowego, * wykorzystanie barier wiatrowych.   BAT 14b. Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności – uszczelek i zaworów.  BAT 14c Zapobieganie korozji – odpowiedni dobór zastosowanych materiałów budowalnych, nakładanie okładzin, powłok i farb zawierających inhibitory korozji.  BAT 14d. Ograniczenie rozpraszania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych   * przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów i materiałów, które mogą generować emisję rozproszoną, w halach z zamkniętym obiegiem powietrza  i jego oczyszczania, * utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w obudowanych urządzeniach  i budynkach, * gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji – płuczka i biofiltr. Biofiltr wykonany został jako urządzenie zamknięte.   BAT 14e Nawilżanie  Potencjalne źródła rozproszonych emisji pyłów będą zwilżane (za pomocą wody lub recyrkulowanych odcieków, w postaci mgły wodnej).  BAT 14f Obsługa techniczna  Zapewniony będzie dostęp do urządzeń, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności, sprzęt ochronny (kurtyny paskowe, drzwi szybkobieżne) podlegał będzie regularnej kontroli.  BAT 14g. Czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane  są odpady  Teren Zakładu będzie regularnie czyszczony - zamiatany i myty.  Prowadzący instalację został zobligowany do wyposażenia Zakładu  w profesjonalne urządzenia mycia i czyszczenia placów. Ww. urządzenie będzie obsługiwało również węzeł biologicznego przetwarzania odpadów.  Instalacja spełnia wymagania BAT 14. |
| BAT 15 Nie dotyczy. |  |
| BAT 16 Nie dotyczy. |  |
| 1.4 Hałas i wibracje |  |
| BAT 17 |  |
| Opracować, wdrożyć  i dokonywać regularnych przeglądów planu zarządzania hałasem  i wibracjami w ramach systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie elementy wymienione w BAT 17. | BAT 17 ogranicza się do przypadków, w których przewiduje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu  i wibracji.  Dla instalacji prowadzona jest analiza akustyczna wskazująca na brak istotnego oddziaływania instalacji na tereny i obiekty wrażliwe. Zgodnie z obowiązującym prawem, pomiary poziomów hałasu przeprowadzane są z częstotliwością co 2 lata oraz po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w pozwoleniu zintegrowanym.  W razie zidentyfikowania uciążliwości hałasowej, której źródłem będzie węzeł biologicznego przetwarzania odpadów zostanie opracowany i wdrożony plan zarządzania hałasem i wibracjami, zgodnie z wymogami BAT 17.  Instalacja spełnia wymagania BAT 17. |
| BAT 18 |  |
| Zapobiegać emisjom hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, emisje hałasu i wibracji ograniczać. | Na terenie instalacji stosowane będą techniki:  BAT 18a. Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków  Instalacja zlokalizowana będzie na terenie Zakładu, który jest obiektem istniejącym, położonym z dala od zabudowy mieszkalnej. Budynki na terenie Zakładu zostały odpowiednio rozlokowane.  BAT 18b. Środki operacyjne   * urządzenia zlokalizowane na terenie instalacji będą podlegały okresowej kontroli i konserwacji. * bramy i drzwi obiektów budowlanych wykonane jako szczelne, będą zamykane – automatycznie, za pomocą napędów elektrycznych. * urządzenia obsługiwane będą przez doświadczony personel, * nowa instalacja będzie ulokowana względem instalacji istniejących  z uwzględnieniem ciągu technologicznego co ograniczać będzie do niezbędnego minimum ruch kołowy, operacje związane z postępowaniem  z odpadami i przetwarzaniem ich, * unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy, * zastosowanie izolacji dźwiękoszczelnej budynków.   BAT 18c. Mało hałaśliwy sprzęt – silniki napędu, sprężarki.  BAT 18d. Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji  Na terenie zakładu hałaśliwe urządzenia zostaną umieszczone wewnątrz budynków.  BAT 18e. Redukcja hałasu – urządzenia zostaną umieszczone wewnątrz budynków.  Instalacja spełnia wymagania BAT 18. |
| 1.5. Emisje do wody |  |
| BAT 19 |  |
| Optymalizować zużycie wody, aby zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie jest to możliwe, aby ograniczyć emisje do gleby i wody. | Na terenie instalacji stosowane będą techniki optymalizowania zużycia wody  i ograniczania emisji do gleby i wody:  BAT 19a. Gospodarka wodna  Zużycie wody będzie optymalizowane poprzez stosowanie środków obejmujących plany oszczędzania wody (np. ustalanie celów pod względem oszczędności wody, schematów przepływu i bilansów masy wody) oraz optymalizację wykorzystania wody do czyszczenia (np. czyszczenie na sucho zamiast polewania wodą z węża, sterowanie uruchamianiem wszystkich urządzeń myjących).  BAT 19b. Recyrkulacja wody  Instalacja będzie wyposażona w zamknięty obieg wody procesowej –  w zastosowanej technologii odcieki recyrkulowane będą do procesu do zraszania wsadu stabilizowanej biofrakcji wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych. Na cele gospodarcze wykorzystywana będzie woda opadowa  z dachów, gromadzona w bezodpływowym zbiorniku (do pielęgnacji zieleni i do celów p.poż.).  BAT 19c. Powierzchnia nieprzepuszczalna  Wszystkie miejsca przetwarzania i magazynowania odpadów wyposażone będą  w szczelne, skanalizowane posadzki.  BAT 19d. Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu  We wszystkich zbiornikach odcieków wyznaczone będą poziomy ich wypełnienia tj. ostrzegawczy, maksymalny, awaryjny, itp. Na poszczególnych poziomach wypełnienia zaprojektowano czujniki przesyłające sygnał o bieżącym stanie napełnienia zbiornika do centralnej stacji operatorskiej Kompostowni (czujniki włączone w system AKPiA).  BAT 19e. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów  Miejsca magazynowania i przetwarzania odpadów będą stanowiły zamknięte obiekty budowlane – hale, co eliminuje kontakt odpadów z wodami opadowymi,  i tym samym minimalizuje objętość zanieczyszczonych wód opadowych.  BAT 19f. Segregacja ścieków  Poszczególne strumienie odcieków i wód opadowo-roztopowych ujmowane będą odrębnie i gromadzone w dedykowanych im szczelnych, żelbetowych, bezodpływowych zbiornikach, tj.:   * zbiornik wód opadowych z dachów, z komorą na cele ppoż. o poj. ok. 530 m3, wyposażony dodatkowo w wydzieloną komorę o pojemności czynnej 64 m3  (z uwagi na wymogi zabezpieczenia przeciwpożarowego), * zbiornik wód opadowo-roztopowych z dróg i placów o poj. ok. 450 m3, * zbiornik wód odciekowych (ścieków technologicznych) o pojemności  ok. 380 m3, na odcieki z procesu biologicznego przetwarzania odpadów, w tym kompostowania, z obu wentylatorowni, z płuczki i biofiltra, z hali (nawy), z hali przygotowania i magazynowania odpadów do procesu R3.   W szczególności, niezanieczyszczone wody będą oddzielane od ścieków, które wymagać będą oczyszczania. Instalacja posiada oddzielne systemy:   * kanalizacji deszczowej; * kanalizacji sanitarnej; * kanalizacji przemysłowej.   BAT 19g. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca  Obszar przetwarzania odpadów podłączony będzie do infrastruktury odwadniającej.  BAT 19h. Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków  Instalacja będzie regularnie monitorowana pod kątem potencjalnych rozszczelnień czy wycieków. Prowadzony jest monitoring szczelności zbiorników oraz drożności studzienek odprowadzających wody z dróg i placów. Realizowane są remonty  i konserwacje urządzeń, zgodnie z ustalonym harmonogramem. Kontroli podlegają  w szczególności: ocena drożności systemu, stan techniczny, ilość wód odciekowych oraz ocena szczelności zbiorników do ich gromadzenia.  Dla elementów podziemnych (zbiorników, systemu kanalizacji) stosowany jest wtórny system uszczelniający.  BAT 19i. Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego  Na podstawie podejścia opartego na ryzyku zapewniono odpowiednią pojemność zbiornika buforowego ścieków powstałych w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji. Pojemność zbiorników usytuowanych w instalacji do gromadzenia odcieków oraz wód opadowo-roztopowych jest wystarczająca do ilości ujmowanych wód z terenu całej instalacji.  Instalacja spełnia wymagania BAT 19. |
| BAT 20 |  |
| Oczyszczać wodę, aby ograniczyć emisje do wody.  Odnieść się do poziomów emisji powiązanych  z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów bezpośrednich do odbiornika wodnego (Tabela 6.1. i 6.2. Konkluzji BAT). | W instalacji zastosowane będą techniki oczyszczania ścieków: podczyszczalnia odcieku oraz osadnik i separator substancji ropopochodnych.  Eksploatacja instalacji nie będzie związana z bezpośrednią emisją do wód. Nadmiar ścieków przemysłowych będzie kierowany do oczyszczalni ścieków. Eksploatacja instalacji będzie związana z emisją pośrednią.  Stan i skład ścieków powstających w związku z biologicznym przetwarzaniem opadów podano zgodnie z tabelą 6.2. BAT-AELs, w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego  Oszacowana na podstawie uzyskiwanych wyników badań monitoringowych |
| Substancja/parametr | Proponowana wartość jako poziom dopuszczalny: |
| Rtęć (Hg) | 5 µg/dm3 |
| Kadm (Cd) | 0,05 mg/dm3 |
| Cynk (Zn) | 1 mg/dm3 |
| Miedź (Cu) | 0,5 mg/dm3 |
| Chrom (Cr+6) | 0,15 mg/dm3 |
| Ołów (Pb) | 0,05 mg/dm3 |
| Arsen (As) | 0,05 mg/dm3 |
| Nikiel (Ni) | 0,5 µg/dm3 |
|  | Instalacja spełnia ww. graniczne wielkości emisji, zgodnie z BAT 20. |
| 1.6. Emisje powstające w wyniku awarii i incydentów |  |
| BAT 21 |  |
| Zapobiegać skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć.  W ramach planu zarządzania  w przypadku awarii (zob. BAT 1). | W instalacji stosowane będą:  BAT 21a. Środki ochrony – W instalacji funkcjonuje system monitoringu wizyjnego z zapisem obrazu z kamer na dyskach twardych rejestratora. Dla instalacji opracowany i wdrożony został Plan awaryjny, który obejmuje:   * sposoby zapobiegania występowaniu awarii, * sposoby reagowania na awarie (pożary obiektów kubaturowych, zanieczyszczenia środowiska wodno – gruntowego,  awarie poszczególnych urządzeń, rozszczelnienie placu technologicznego) * ograniczania skutków awarii; * wstrzymanie pracy instalacji; * dokumentacja awarii; * powiadomienie o sytuacjach awaryjnych.   Instalacja wyposażona jest w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.  Instalacja będzie zabezpieczona przed wejściem osób trzecich oraz będzie posiadała niezbędne wyposażenie techniczne na wypadek awarii, pożaru  i wybuchu, zespół urządzeń jest chroniony przed czynami dokonanymi w złym zamiarze, zamontowano sprzęt sterujący w sytuacjach nadzwyczajnych.  BAT 21b. Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii – Stosowane są procedury wynikające z instrukcji eksploatacji instalacji oraz zawarte w pozwoleniu zintegrowanym.  BAT 21c. System rejestracji i oceny incydentów/awarii –  Stosowane są zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii. Wszystkie sytuacje awaryjne w razie zaistnienia oraz podejmowane działania związane z ich likwidacją odnotowywane w dokumentach pracy instalacji. Instalacja nie zalicza się do zakładów  o zwiększonym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej.  Instalacja spełnia wymagania BAT 21. |
| 1.7 Efektywne wykorzystanie materiałów |  |
| BAT 22 |  |
| Zastępować materiały odpadami aby zapewnić efektywne wykorzystanie materiałów.  Odpady wykorzystuje się zamiast innych materiałów do przetwarzania odpadów (np. do regulacji pH stosuje się zasady lub kwasy odpadowe, jako spoiwa używa się popiołów lotnych). | W zaplanowanej technologii nie zostało uwzględnione zastępowanie materiałów odpadami. Surowcem wykorzystywanym w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów są niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne oraz odpady pochodzące z selektywnej zbiórki, które poddawane są procesom przetwarzania w celu wydzielenia frakcji przeznaczonych do dalszego wykorzystania takich jak surowce wtórne, paliwa alternatywne. Wydzielana jest również frakcja biologiczna, która kierowana jest do przetwarzania w węźle biologicznym instalacji. Surowcem wykorzystywanym do kompostowania odpadów są odpady ulegające biodegradacji i bioodpady które poddawane są procesowi przetwarzania w celu wytworzenia z ww. odpadów produktu w postaci środka poprawiającego właściwości gleby o nazwie Kompost organiczny BOTANIKA. |
| 1.8. Efektywność energetyczna |  |
| BAT 23 |  |
| Zapewnić efektywne zużycie energii. | Aby zapewnić efektywne zużycie energii w instalacji stosuje się:  23a. Plan racjonalizacji zużycia energii:  Ilość zużywanej energii elektrycznej wykorzystywanej na potrzeby funkcjonowania instalacji będzie rejestrowana za pomocą licznika zużycia energii elektrycznej. Ilość zużywanego paliwa będzie określana na podstawie tankowania poszczególnych pojazdów i maszyn. Prowadzone będą rejestry zużycia energii elektrycznej oraz zużywanego paliwa (wyliczane są wskaźniki zużycia energii/paliwa na Mg przetworzonych odpadów).  Plan racjonalizacji zużycia energii polegał będzie na analizowaniu wielkości poboru energii, ponadto eliminowane są zbędne i puste przebiegi maszyn, urządzenia są energooszczędne. Raportowanie zużycia energii jest realizowane w postaci corocznych raportów z eksploatacji instalacji. Zużycie energii podlega monitoringowi na etapie poszczególnych procesów technologicznych.  23b. Rejestr bilansu energetycznego – nie dotyczy – w związku z eksploatacją instalacji nie będzie generowana energia elektryczna.  Instalacja spełnia wymagania BAT 23. |
| BAT 24 do BAT 32 Nie dotyczy. |  |
|  | Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do biologicznego przetwarzania odpadów |
| BAT 33 |  |
| Aby ograniczyć emisje odorów oraz poprawić ogólną efektywność środowiskową,  dokonywać selekcji odpadów dostarczonych do przetworzenia. | W instalacji obowiązuje regulamin, który zawiera wytyczne dotyczące kontroli dostarczanych odpadów, procedury poprzedzającej odbiór, związane z odbiorem  i przetwarzaniem odpadów, aby zapewnić przydatność dostarczanych odpadów do ich przetwarzania, np. pod względem bilansu substancji biogennych, materiałów strukturalnych, wilgoci lub toksycznych związków, które mogą ograniczać aktywność biologiczną. Odpady, które są przyjmowane podlegają ewidencji i kontroli wizualnej,  a w razie wątpliwości poddawane są kontroli laboratoryjnej. Prowadzona jest kilkustopniowa kontrola on-line przez pracowników instalacji (przejazd przez wagę, kontrola dokumentów, wyładunek, przemieszczanie odpadów w instalacjach, sortowanie, przetwarzanie). Znane są wszystkie źródła odpadów trafiających do instalacji. Stosowane do oznaczenia kody odpadów są zgodne z Katalogiem odpadów. Do instalacji przyjmowane są wyłącznie te grupy odpadów co, do których istnieje pewność o możliwości ich obróbki, jak również pozbycia się wytworzonych odpadów. Przyjęcie odpadów do instalacji wynika głównie z charakteru i pochodzenia odpadów.  Instalacja spełnia wymagania BAT 33. |
| BAT 34 |  |
| Aby ograniczyć emisje zorganizowane pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H2S i NH3, do powietrza, stosować jedną z technik opisanych w BAT 34 lub ich kombinację.  Należy odnieść się do poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH3, odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów. | Na instalacji stosowane będzie oczyszczanie gazów odlotowych z użyciem filtra biologicznego, poprzedzonego płuczką kwaśną w celu kontrolowania pH środowiska i ograniczenia tworzenia N2O w filtrze biologicznym.  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 – wielkość emisji z  biofiltra zamkniętego |
| Wartość graniczna BAT-AEL’s | Proponowany poziom dopuszczalny |
| NH3 –0,3-20 mg/Nm3 | Oszacowany na podstawie wskaźników literaturowych i proponowany jako poziom dopuszczalny: 17 mg/Nm3 |
| Pył – 2÷5 mg/Nm3 | Oszacowany na podstawie wskaźników literaturowych i proponowany jako poziom dopuszczalny: 1,5 mg/Nm3 |
| LZO– 5 ÷40 mg /Nm3 | Proponowana jako poziom dopuszczalny: 40 mg/Nm3 |
| Stężenie odorów | Proponowana jako poziom dopuszczalny:  1 000 ouE/Nm3 |
|  | Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 34. |
| BAT 35 |  |
| Aby ograniczyć wytwarzanie ścieków oraz zużycie wody,  należy stosować wszystkie techniki wymienione  w BAT 35. | W związku z eksploatacją instalacji stosowane będą techniki:  35a. Segregacja ścieków – zaprojektowano rozdzielną instalację kanalizacji technologicznej i deszczowej.  35b. Recyrkulacja wody - w obiekcie zaprojektowano zamknięty obieg wody procesowej – prowadzona będzie recyrkulacja ścieków procesowych.  35 c. Ograniczenie powstawania odcieków do minimum – na instalacji woda podawana będzie automatycznie dla każdej partii odpadów oddzielnie. Prowadzona będzie optymalizacja zawartości wilgoci w odpadach (razem z ilością podawanego powietrza) w celu ograniczenia powstawania odcieków do minimum.  Instalacja spełnia wymagania BAT 35. |
|  | Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do tlenowego przetwarzania odpadów |
| BAT 36 |  |
| Aby ograniczyć emisje do powietrza oraz poprawić ogólną efektywność środowiskową, należy monitorować lub kontrolować kluczowe parametry odpadów  i procesów. | W ramach monitorowania i kontrolowania kluczowych parametrów odpadów  i procesu tlenowego przetwarzania odpadów monitorowane będą: czas załadunku bioreaktora oraz czas trwania procesu, w celu optymalizacji procesu wykonywane są codziennie pomiary w zakresie poziomu temperatury, wilgotności i ciśnienia, monitoringu odpadu/stabilizatu – w zakresie osiągnięcia wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejsze niż 10 mg O2/g suchej masy, straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy, zawartość węgla organicznego < 20% suchej masy. Stabilizat niespełniający wymogów zawracany jest do procesu stabilizacji (proces jest przedłużony). Wszystkie badane parametry procesu są rejestrowane  i archiwizowane.  Instalacja spełnia wymagania BAT 36. |
| BAT 37 - BAT 38 Nie dotyczy. |  |
|  | Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów |
| BAT 39 |  |
| Aby ograniczyć emisje do powietrza, należy stosować obie poniższe techniki.  - segregację strumieni gazów odlotowych  - recyrkulację gazów odlotowych | W instalacji zastosowano następujące techniki:  39a. segregację strumieni gazów odlotowych  Rozdzielanie strumienia gazów odlotowych na strumień gazów odlotowych  o wysokiej zawartości substancji zanieczyszczających (oczyszczanie w systemie biofiltr + płuczka wodna (oczyszczanie na mokro) powietrza procesowego  z instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów) oraz strumień gazów odlotowych z węzła mechanicznego przetwarzania (oczyszczanie np. na filtrze węglowym). Powietrze z bioreaktorów żelbetowych, hali nawy i hali przygotowania odpadów do procesu R3 kierowane będzie na dwustopniowy system oczyszczania płuczkę wodną i biofiltr typu zamkniętego (1 szt.). Powietrze z bioreaktorów kontenerowych, w których realizowany jest proces kompostowania odpadów ulegajacych biodegradacji i bioodpadów kierowane jest na biofiltry typu zamkniętego (7 szt.). Oczyszczanie odprowadzanego powietrza następuje na złożu biologicznym zdeponowanym w biofiltrze, poprzez zachodzące w nim biologiczne procesy utleniania i redukcji.  39b. Recyrkulacja gazów odlotowych  Powietrze do procesu biologicznego przetwarzania odpadów zasysane będzie bezpośrednio z wentylatorowni lub w razie potrzeby zawracane będzie do procesu.  Instalacja spełnia wymagania BAT 39. |
| BAT 40 do BAT 53 Nie dotyczy. |  |

Uwzględniając wszystkie przywołane w uzasadnieniu okoliczności faktyczne   
i prawne co do zawartości wniosku, Organ uwzględnił żądanie wniosku Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiego Holdingu Komunalnego Sp. z o.o. w Krośnie i zmienił decyzję główną w ww. zakresie. W prowadzonym postępowaniu stosownie do treści art. 10 § 1 Kpa Organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Kolejna X zmiana pozwolenia zintegrowanego wprowadzona została decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 06.10.2022., znak:   
OS-I.7222.18.9.2022.MD. Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 i pkt 3) ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów   
z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r. poz. 1839), stwierdzono, że organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego będzie marszałek województwa. Analizując przedłożoną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany nie będą powodować znacznego zwiększenia oddziaływania instalacji na środowisko i nie mieszczą się   
w definicji istotnej zmiany instalacji, o której mowa w art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Mając na uwadze, iż pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie   
i zbieranie odpadów, w toku prowadzonego postępowania, zgodnie art. 41a ustawy   
o odpadach, wystąpiono do Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej   
w Krośnie o przeprowadzenie kontroli przedmiotowych instalacji oraz wystąpiono   
o opinię do właściwego ze względu ma miejsce prowadzenia działalności Prezydenta Miasta Krosna. Postanowieniem z dnia 19.07.2022r., znak: MRZ.52806.2.2022 Komendant Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie stwierdził spełnienie dla przedmiotowych instalacji wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym przez Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej – Krośnieński Holding Komunalny Sp. z o.o. w Krośnie operacie przeciwpożarowym opracowanym dla Regionalnego Centrum Odzysku Odpadów   
w Krośnie w marcu 2022r. przez uprawnionego rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń ppoż. (nr uprawnień 322/95), uzgodnionym pozytywnie postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie z dnia 07.04.2022r, znak: MRZ.5268.5.2022. Postanowieniem z dnia 05.07.2022r., znak: KSL.6233.8.2022.AD Prezydent Miasta Krosna zaopiniował pozytywnie wnioskowaną przez Spółkę zmianę pozwolenia zintegrowanego.

W oparciu o przedłożone w sprawie dokumenty ustalono, iż Spółka Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej – Krośnieński Holding Komunalny wykonała przebudowę placu przesiewania stabilizatu i uszlachetniania kompostu oraz wybudowała dodatkowe boksy magazynowe. Plac i boksy magazynowane zlokalizowane zostały przy hali sortowni na działce o numerze ewidencyjnym 2177/19. Ww. zagospodarowanie terenu w otoczeniu istniejącej hali sortowni wykonane zostało w ramach inwestycji pn.: "Modernizacja i rozbudowa części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych w Zakładzie Unieszkodliwiania Odpadów w Krośnie w kierunku zwiększenia efektywności odzysku materiałowego odpadów komunalnych.", na podstawie wydanej przez Prezydenta Miasta Krosna decyzji z dnia 23 października 2018r., znak: PB.6733.192018.E   
o ustaleniu lokalizacji inwestycji celu publicznego oraz decyzji Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia   
10 października 2017 r., znak: WOOŚ.4207.7.1.2017MG.20. W ramach przebudowy placu przesiewania stabilizatu i uszlachetniania/waloryzacji kompostu o powierzchni użytkowej ok. 2 300 m2 oraz budowy boksów magazynowych zlokalizowanych   
w południowo - wschodniej części RCO, Spółka wykonała szczelną nawierzchnię betonową - uszorstnioną o grubości ok. 0,20 m położoną na warstwie podbudowy zasadniczej z mieszanki niezwiązanej o uziarnieniu 0/63 mm stabilizowanej mechanicznie o grubości ok. 0,20 m położonej bezpośrednio na żelbetonowej płycie fundamentowej. Warstwę separacyjną stanowi – geowłóknina. Obrzegowanie placu wykonane zostało jako żelbetonowa ściana oporowa kątowa o grubości 0,3 m   
i wysokości 2,0 m. Plac wyposażony został w system liniowy odprowadzania odcieków z placu do kanalizacji sanitarnej, które będą kierowane do oczyszczalni ścieków. Na placu przewidziane było wykonanie zadaszenia. Planowany termin wykonania zadaszenia to I półrocze 2024 roku. Plac przeznaczony będzie do przesiewania stabilizatu lub/i przerzucania w celu waloryzacji i uszlachetniania oraz do przesiewania kompostu, prowadzenia II etapu stabilizacji frakcji podsitowych odpadów (II etap procesu prowadzony będzie wyłącznie w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej urządzeń instalacji bioreaktorów żelbetowych i będzie miał na celu umożliwienie dokończenia rozpoczętego procesu stabilizowania odpadów. II etap procesu prowadzony będzie zgodnie z warunkami określonymi w pkt. XX.A. niniejszej decyzji).

W części placu wykonano siedem foremnych boksów o szerokości 5,75 m   
i głębokości 8,95 m, oraz jeden nieforemny boks na połączeniu dwóch ścian do magazynowania odpadów. Wody z powierzchni dachowych będą kierowane do rowu biegnącego wzdłuż drogi dojazdowej do RCO, zgodnie z pozwoleniem wodnoprawny wydanym przez Państwowe Gospodarstwa Wodne Wody Polskie z dnia 25 czerwca 2021r., znak: RZ.RUZ.4210.26.2021.RD. W związku z wykonanymi w instalacji ww. pracami, w decyzji wprowadzone zostały zmiany w tym zakresie w celu dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do stanu faktycznego. Ponadto, na wniosek Spółki zwiększone zostały ilości poszczególnych rodzajów odpadów selektywnie zbieranych kierowanych do przetwarzania w węźle mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów hali RCO. Wzrost ilości odpadów kierowanych do przetwarzania wynikał z realizowanego przez Spółkę ustawowego obowiązku selektywnego zbierania odpadów komunalnych i zmiennego strumienia poszczególnych frakcji odpadów segregowanych napływający do instalacji, przy czym wprowadzone zmiany nie spowodowały zmiany łącznej masy wszystkich odpadów przetwarzanych w instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w  procesie R12 ustalonej na 67 000 Mg/rok. W konsekwencji wprowadzonych zmian w zakresie zwiększenia strumienia poszczególnych rodzajów odpadów kierowanych do sortowania, jak i  podziału odpadów na poszczególne frakcje nastąpiły zmiany w  zakresie rodzajów i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych. Jednocześnie, w związku ze znacznym wzrostem ilości odpadów dostarczanych przez mieszkańców Gminy Krosno do Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych PSZOK w decyzji zmieniającej, na wniosek Spółki zwiększone zostały roczne ilości odpadów zbieranych i magazynowanych w Punkcie Selektywnej Zbiórki Odpadów.

Na terenie instalacji, w ramach prowadzonej dotychczas działalności Spółka zamierza realizować także proces przetwarzania odpadów polegający na przygotowaniu odpadów do ich ponownego użycia prowadzący do utraty statusu odpadów, który zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami jest jednym z pożądanych sposobów przetwarzania odpadów. Proces przetwarzania polegający na przygotowaniu odpadów do ponownego użycia prowadzony będzie na terenie PSZOKu w Regionalnym Centrum Odzysku Odpadów przy ul. Białobrzeskiej 108   
w Krośnie pod wiatą magazynową o powierzchni ok 90 m2. Punkt przygotowania odpadów do ponownego użycia wyposażony będzie w niezbędne narzędzia   
i urządzenia mechaniczne, utwardzone szczelne podłoże i zabezpieczony będzie przed dostępem osób trzecich. Odpady będą ważone i ewidencjonowane   
w elektronicznym systemie wagowym terminala wagowego PSZOK oraz w BDO. Proces polegał będzie na sprawdzeniu, czyszczeniu lub naprawie, w ramach którego produkty lub części produktów, które wcześniej stały się odpadami, będą przygotowywane do tego, aby mogły być ponownie wykorzystywane bez jakichkolwiek innych czynności wstępnego przetwarzania. Pracownicy prowadzący proces posiadać będą niezbędne kwalifikacje w tym zakresie. Punkt przygotowania odpadów do ponownego użycia funkcjonował będzie w ramach działalności prowadzonej przez PSZOK w związku z czym podlegał będzie monitorowaniu i kontroli prowadzonej zgodnie z zasadami PSZOKu. Instalacja PSZOK wyposażona jest w 24 godzinny system monitoringu wizualnego. W procesie przetwarzania polegającego na przygotowaniu do ponownego użycia odpady utracą status odpadów i staną się produktami do wykorzystania zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem. Realizowany proces przygotowania odpadów do ponownego użycia spełniał będzie podstawowe i  szczegółowe warunki, o których mowa w art. 14 ust. 1 i ust. 2 ustawy o odpadach i  w przepisach wydanych na podstawie art. 14 tej ustawy. Poddawane procesowi przetwarzania poprzez przygotowanie do ponownego użycia będą jedynie urządzenia i wielkogabaryty sprawne, kompletne, nie uszkodzone, w dobrym stanie technicznym, nie stwarzające zagrożenia dla dalszych użytkowników. Ponowne zastosowanie przedmiotu poddanego procesowi przetwarzania poprzez przygotowanie do ponownego użycia powodować będzie pozytywne skutki dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska poprzez zmniejszenie konieczności produkcji nowych urządzeń. Przyczyni się także do zmniejszenia ilości wytworzonych odpadów. Przedmioty, które przestaną spełniać warunki utraty statusu odpadów, o których mowa w art. 14 ust. 1 ww. ustawy i warunki określone w niniejszym pozwoleniu będą odpadami.

Po wprowadzeniu w instalacji ww. zmian nie nastąpiły zmiany własnościowe dot. działek, na których prowadzone były dotychczas procesy przetwarzania, zbierania  
i magazynowania odpadów. Zakres wprowadzonych zmian nie spowodował również konieczności zmiany  ustalonej dotychczas postanowieniem z dnia 05.05.2020r., znak:   
OS-I.7222.35.18.2019.MD wysokości i formy zabezpieczenia roszczeń, o której mowa w art. 48a ustawy o odpadach. Wprowadzając zmiany w instalacji o których mowa powyżej, Spółka dokonała analizy spełnienia wymagań przepisów ochrony przeciwpożarowej dla procesów zbierania, magazynowania, przetwarzania   
i wytwarzania odpadów wchodzących w skład instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów, Zakładowego Punktu Odbioru Odpadów oraz składowiska odpadów. W tym celu opracowała dla instalacji nowy operat przeciwpożarowy uwzgledniający zakres wprowadzonych zmian, który przedłożony został w załączeniu do wniosku.

Nadto, Spółka zawnioskował także o sprostowanie oczywistej omyłki pisarskiej dotyczącej lokalizacji źródła emisji hałasu typu „BUDYNEK” – kod źródła hałasu   
H2 – wentylatorownia, która jest zlokalizowana wewnątrz hali mechanicznego przetwarzania odpadów. W niniejszej decyzji, z urzędu uporządkowane zostały także zapisy pkt. XII.4.3. i XVII.4.2. w zakresie nadania jednolitego brzmienia treści danego punktu, tj. zastąpienia słowa „odciek” słowem „ściek” oraz pkt. XVII.2. w zakresie skorygowania błędnej numeracji.

Biorą pod uwagę wszystkie przywołane w uzasadnieniu okoliczności faktyczne   
i prawne co do zawartości wniosku, uwzględniono żądanie wniosku Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiego Holdingu Komunalnego Sp. z o.o. w Krośnie w sprawie zmiany ww. decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016r., znak: OS-I.7222.3.5.2015.MD z późniejszymi zmianami. W prowadzonym postępowaniu stosownie do treści art. 10 § 1 Kpa Organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Ostatnia XI zmiana pozwolenia zintegrowanego wprowadzona została decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 29.10.2024., znak:   
OS-I.7222.21.10.2023.MD. Zgodnie z art. 183, w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024r. poz. 54 ze zm.) ustalono, że organem właściwym do zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego był marszałek województwa.  Analizując przedłożoną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany nie będą powodować znacznego zwiększenia oddziaływania instalacji na środowisko i nie mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji, o której mowa w art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024r. poz. 54 ze zm.).

Mając na uwadze, iż pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie   
i zbieranie odpadów, w toku prowadzonego postępowania, zgodnie art. 41a ustawy   
o odpadach, wystąpiono do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej   
w Krośnie z pismem o przeprowadzenie kontroli przedmiotowych instalacji w związku z wprowadzonymi zmianami oraz o opinię do właściwego ze względu ma miejsce prowadzenia działalności Prezydenta Miasta Krosna. Postanowieniem z dnia 30.09.2024r., znak: MRZ.5268.19.2024 Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Krośnie stwierdził spełnienie przez ww. instalację wymagań określonych   
w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności   
z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w przedłożonym przez Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej – Krośnieński Holding Komunalny Sp. z o.o. w Krośnie operacie przeciwpożarowym. Prezydent Miasta Krosna nie wydał opinii   
w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, tym samym w myśl art. 41 ust. 6b. ustawy z dnia   
14 grudnia 2012 r. o odpadach przyjęto, że dla ww. instalacji wydana została opinia pozytywna. Tut. Organ nie wystosował wystąpienia do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji z uwagi na zapis art. 41a ust. 6 ustawy o odpadach, który wskazuje, iż w przypadku istotnej zmiany zezwolenia na zbieranie odpadów, zezwolenia na przetwarzanie odpadów lub pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzgledniającego zbieranie lub przetwarzanie odpadów stosuje się przepisy art. 41a ust. 1-5a, tj. kontrolę przeprowadza WIOŚ przy współudziale przedstawiciela organu wydającego pozwolenie. W niniejszej sprawie bez wątpienia należy przyjąć, iż nie nastąpiła istotna zmiana zapisów objętych art. 42 ust. 2 ustawy o odpadach.

Po rozpatrzeniu wniosku ww. Spółki oraz przedłożonych w sprawie dokumentów, w tym decyzji Prezydenta Miasta Krosna z dnia 06.06.2024r., znak: KSL.6220.26.2023.MF o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. „Zmiana mocy przerobowej istniejącej Instalacji Biologicznego Przetwarzania Odpadów Komunalnych w bioreaktorach żelbetowych zlokalizowanej na terenie RCO w Krośnie”, w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym wprowadzone zostały zmiany w zakresie zwiększenia maksymalnej mocy przerobowej istniejącej Instalacji Biologicznego Przetwarzania Odpadów Komunalnych (IBPOK) z 25 000 Mg/rok do 30 000 Mg/rok, co było możliwe poprzez zwiększenie zasypu istniejących bioreaktorów żelbetowych odpadami do określonej w pozwoleniu zintegrowanym wysokości wynoszącej ≤ 3 m. W ramach wnioskowanego zwiększenia mocy przerobowej instalacji nie wykonywano robót budowlanych, nie powstała nowa infrastruktura przetwarzania odpadów oraz nie wprowadzono zmiany w zakresie aktualnych warunków użytkowania terenu. Ustalono również, że nie nastąpiły zmiany własnościowe dotyczące działek, na których prowadzone będą procesy przetwarzania, zbierania i magazynowania odpadów oraz uwarunkowania, które miałyby wpływ na zmianę ustalonej dotychczas formy i wysokości zabezpieczenia roszczeń. Wnioskowane zmiany nie wpłynęły na specyfikę prowadzonych procesów oraz na ilości odpadów wytwarzanych. Nadto, nie zmieniły się rodzaje oraz dopuszczalna masa odpadów kierowanych do procesu stabilizacji tlenowej (D8) oraz kierowanych do procesu biologicznego suszenia (D8), w tym określone w pozwoleniu maksymalne dopuszczone masy magazynowanych odpadów w tym samym czasie i w okresie roku. Zmieniła się natomiast ilość poszczególnych rodzajów odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów kierowanych do kompostowania R3 w ciągu roku do bioreaktorów żelbetowych z 5 000 Mg/rok do 15 000 Mg/rok. Podkreślić należy, że po wprowadzonej zmianie, proces biologicznego przetwarzania odpadów na terenie RCO w  Krośnie będzie prowadzony jedynie w istniejącej Instalacji Biologicznego Przetwarzania Odpadów Komunalnych (IBPOK) z wykorzystaniem bioreaktorów żelbetowych, ponieważ Spółka zlikwidowała jeden z dwóch systemów kontenerowych z uwagi na duży stopień jego zużycia. Maksymalna zdolność przerobowa całej instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (IBOK) dotychczas liczona była   
z uwzględnieniem bioreaktorów żelbetowych o zdolności przetwarzania 25 000 Mg/rok oraz dwóch systemów kontenerowych o zdolności przetwarzania 5 000 Mg/rok   
i wynosiła łącznie 30 000 Mg/rok, czyli tyle samo ile wynosić będzie po wprowadzonych zmianach. Po likwidacji jednego z systemów kontenerowych na terenie instalacji pozostawiony będzie system kontenerów, który wykorzystywany będzie jedynie   
w przypadku wystąpienia awarii bioreaktorów żelbetonowych do dokończenia procesu stabilizacji D8 frakcji podsitowej, natomiast proces prowadzony będzie wyłącznie   
w bioreaktorach żelbetowych. Sposób i miejsce magazynowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów kierowanych do przetwarzania w IBOK nie zmienią się. Odpady te magazynowane będą jak dotychczas w hali magazynowania   
i przygotowania odpadów do procesu R3 o pow. 1 908 m2 i żelbetowym boksie o poj. 400 m3 i nie będą powodować zmiany ustalonej w tabeli nr 7A decyzji maksymalnej masy poszczególnych  rodzajów odpadów ani łącznej masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji jak również nie zmienią ustaleń całkowitej pojemności miejsca magazynowania tych odpadów. Zmieni się natomiast maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów oraz łączna masa odpadów, które mogą być magazynowane w ww. miejscach w okresie roku. Ponadto, w tabeli   
nr 26a decyzji określającej odpady dopuszczone do przetwarzanych w celu przygotowania do ponownego użycia dodane zostaną nowe odpady o kodach:   
15 01 07, 16 01 03, 20 01 01, 20 01 02, 20 01 11. Odpady te jak dotychczas magazynowane będą na terenie PSZOK w wydzielonym miejscu pod wiatą i rampą   
w skrzyniach, pojemnikach, kontenerach lub luzem na utwardzonym podłożu. Wprowadzone zmiany nie będą powodować zmiany ustalonej maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonym miejscu w tym samym czasie w instalacji, ani w okresie roku, jak również całkowitej pojemności miejsca magazynowania, ustalonych w tabeli nr 26c decyzji.

Pozostałe zmiany, które wprowadzone zostały w decyzji głównej wynikały   
z konieczności dostosowania zapisów pozwolenia do wymogów rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 28 grudnia 2022 w sprawie mechaniczno- biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (Dz. U. z 2024r., poz. 666 tj.), które weszło w życie w dniu   
24 stycznia 2023 r., które to nie zastąpiło wymagań wynikających z Konkluzji WT - decyzji wykonawczej Komisji z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej Konkluzje BAT dla przetwarzania odpadów.

Nadto, w decyzji dostosowane zostały zapisy do istniejącego stanu faktycznego oraz uporządkowano treść decyzji przed wydaniem wersji jednolitej tekstu, w tym   
w szczególności obejmujące:

* zmianę nazwy ZUO - Zakładu Unieszkodliwiania Odpadów na RCO - Regionalne Centrum Odzysku Odpadów oraz GPOO Gminnego Punktu Odbioru Odpadów na ZPOO - Zakładowy Punkt Odbioru Odpadów, zgodnie z Uchwałą Zarządu Spółki Nr 37/2021 z dnia 31 sierpnia 2021r.,
* doprecyzowanie zapisów w zakresie uwzględnienia w treści decyzji nowych urządzeń, które pojawiły się na wyposażeniu instalacji, a które nie zostały dotychczas uwzględnione we wszystkich miejscach treści decyzji, tj: przesiewacz gwieździsty MULTISTAR S3, mobilny wolnoobrotowy rozdrabniacz odpadów wielkogabarytowych, wizyjny system kontroli miejsca magazynowania   
  i składowania odpadów, zadaszenie placu przesiewania stabilizatu   
  i uszlachetniania/waloryzacji kompostu, dwóch myjek ciśnieniowych kół i podwozi samochodowych zainstalowanych w miejscu zlikwidowanego brodzika dezynfekcyjnego,
* wykreślenie z treści decyzji urządzeń wycofanych z eksploatacji z powodu dużego stopnia zużycia, w tym m.in. pierwszego systemu bioreaktorów kontenerowych,
* doprecyzowanie procesu mechanicznego przetwarzania odpadów w zakresie wielkości wydzielanych frakcji 0-60/80 mm i >60/80-340 zamiast 0-60 mm   
  i > 60-340 wynikającego z zainstalowania nowego sita o wielkości oczek   
  60/80 mm,
* doprecyzowanie sposobu odprowadzania wód opadowo-roztopowych   
  z powierzchni dachu palcu, po wykonanym zadaszeniu placu oraz boksów magazynowych, zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodnoprawnym znak:   
  z dnia 25 czerwca 2021 r., RZ.RUZ.4210.26.2021.RD,
* ujednolicenie zapisów pozwolenia zintegrowanego z zapisami zaktualizowanego operatu przeciwpożarowego,
* uaktualnienie wszystkich zapisów decyzji związanych z numerami działek ewidencyjnych,
* dokonanie korekty numeracji punktów,
* uchylenie załączników do decyzji, z uwagi iż treść załączników zawarta została   
  w treści pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym   
stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Zgodnie z art. 217 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ właściwy do  wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. Wobec powyższego, niniejszą decyzją wydano nowe pozwolenie zintegrowane, w którym ujednolicono tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego Miejskiemu Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiemu Holdingowi Komunalnemu Sp. z o.o. w Krośnie decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016r., znak:   
OS-I.7222.3.5.2015.MD zmienioną decyzjami z dnia 03.10.2016r., znak:   
OS-I.7222.37.12.2016.MD, z dnia 02.12.2016r., znak: OS-I.7222.37.19.2016.MD,   
z dnia 14.06.2017r., znak: OS-I.7222.29.7.2017.MD, z dnia 20.10.2017r., znak:   
OS-I.7222.29.31.2017.MD, z dnia 29.12.2017r., znak: OS-I.7222.29.42.2017.MD,   
z dnia 30.05.2019r., znak: OS-I.7222.35.5.2019.MD, z dnia 13.12.2019r., znak:   
OS-I.7222.35.18.2019.MD, z dnia 15.06.2020r., znak: OS-I.7222.35.18.2019.MD oraz z dnia 06.07.2021r., znak: OS-I.7222.27.12.2020.MD na prowadzenie w Krośnie instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania 217 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności 474 486,36 m3, instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) o wydajności maksymalnej części mechanicznej 67 000 Mg/rok i wydajności maksymalnej części biologicznej 25 000 Mg/rok, instalacji do kompostowania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów o wydajności 7 500 Mg/rok.

Wydanie przedmiotowej decyzji ma na celu zapewnienie czytelności   
i przejrzystości wydanych decyzji administracyjnych.

Jednocześnie, zgodnie z art. 217 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w  niniejszej decyzji stwierdzono wygaśniecie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego udzielonego Miejskiemu Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej – Krośnieńskiemu Holdingowi Komunalnemu Sp. z o.o. w Krośnie decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016r., znak: OS-I.7222.3.5.2015.MD zmienioną decyzjami z dnia 03.10.2016r., znak: OS-I.7222.37.12.2016.MD, z dnia 02.12.2016r., znak: OS-I.7222.37.19.2016.MD, z dnia 14.06.2017r., znak:   
OS-I.7222.29.7.2017.MD, z dnia 20.10.2017r., znak: OS-I.7222.29.31.2017.MD,   
z dnia 29.12.2017r., znak: OS-I.7222.29.42.2017.MD, z dnia 30.05.2019r., znak:   
OS-I.7222.35.5.2019.MD, z dnia 13.12.2019r., znak: OS-I.7222.35.18.2019.MD, z dnia 15.06.2020r., znak: OS-I.7222.35.18.2019.MD, z dnia 06.07.2021r., znak:   
OS-I.7222.27.12.2020.MD z dnia 06.10.2022r., znak: OS-I.7222.18.9.2022.MD oraz   
z dnia 29.10.2024r., znak: OS-I.7222.21.10.2023.MD na prowadzenie w Krośnie instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania 217 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności 474 486,36 m3 oraz instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów o wydajności maksymalnej węzła mechanicznego 67 000 Mg/rok i wydajności maksymalnej węzła biologicznego 30 000 Mg/rok.

W prowadzonym postępowaniu stosownie do treści art. 10 § 1 Kpa Organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz to, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie, orzeczono jak w osnowie.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia   
o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji.   
Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

DYREKTOR DEPARTAMENTU OCHRONY ŚRODOWISKA

Andrzej Kulig

opłata skarbowa w wys. 10,00 zł

uiszczona w dniu 07.11.2022r.

na rachunek bankowy

Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

* 1. Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej – Krośnieński Holding Komunalny Sp. z o. o.

ul. Fredry 12, 38-400 Krosno

1. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Rzeszowie

ul. Hanasiewicza 17B, 35-103 Rzeszów