

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) | co najmniej raz w miesiącu ^{1,2)} |
| 2. | Kadm (Cd) | |
| 3. | Chrom (Cr) | |
| 4. | Miedź (Cu) | |
| 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 | co najmniej raz na trzy miesiące |
| 12. | Zawiesiny ogólne | |
| 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 kompostowni - 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) | co najmniej raz w miesiącu ^{1),2)} |
| 2. | Kadm (Cd) | |
| 3. | Chrom (Cr) | |
| 4. | Miedź (Cu) | |
| 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

rejestr 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 $Q = P (m^2) * O (m) * Ws$,

- 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)} |
|-----|--------|---|---|
| 1. | B1 | pył ogółem amoniak całkowite LZO stężenie odorów | co najmniej raz na sześć miesięcy |
| 2. | E26 | pył ogółem amoniak całkowite LZO stężenie odorów | co najmniej raz na sześć miesięcy |
| 3. | E27 | pył ogółem amoniak całkowite LZO stężenie odorów | co najmniej raz na sześć miesięcy |
| 4. | 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 metodami referencyjnymi, w tym przynajmniej raz w okresie letnim.

VII.6.5. Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodami, 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:

- a) zabudowy jednorodzinnej prowadzone będą w punkcie pomiarowym nr 1 o współrzędnych geograficznych:
Długość geograficzna - 21°45'52,0"
Szerokość geograficzna - 49°42'27,1"
- b) 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 umożliwił 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 (ogłędziny) 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 szczególności 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 przejeźdności 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 klasyfikującej 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 gospodarke 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. Zobowiązuje 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 część 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 po 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 przyzmach 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 przyzmy 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 przyzmy z wykorzystaniem ładowarki i przerzucane będą mechanicznie przy użyciu przerzucarki wyposażonej w zwijarkę/rozwijarkę włókniny. Przyzmy będą posiadały następujące parametry:

- typ przyzmy: 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 przyzmami na placu: 0,5 m.

Na placu kompostowni może być usypane jednorazowo maksymalnie 6 przyzm o maksymalnej długości ok. 50 m. Dla każdej partii odpadów schodzących z procesu intensywnej stabilizacji (I fazy) formowane będą odrębne przyzmy lub części przyzm. Przyzmy lub części przyzm będą oddzielone i odpowiednio oznakowane (podana będzie data usypania przyzmy oraz nr bioreaktora z którego usunięto odpady) w celu zidentyfikowania przyzmy i kontrolowania czasu prowadzenia procesu.

XX.A.1.2.3. Napowietrzanie przyzm zapewnione będzie poprzez regularne przerzucanie stabilizowanych odpadów z wykorzystaniem areatora lub ładowarki co najmniej raz w tygodniu. Częstotliwość przerzucania przyzm oraz czas prowadzenia stabilizacji uzależnione będą od parametrów przebiegu procesu, tj. temperatury, stopnia ustabilizowania przyzm. Pomiar temperatury wykonywany będzie za pomocą termometru lancowego w minimum 3 reprezentatywnych punktach dla każdej przyzmy, z częstotliwością nie mniejszą niż raz w tygodniu. Zakres temperatury fazy dojrzewania stabilizatu wynosić 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 rozdeszczującą.

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 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.

XX.A.1.2.6. Łączy czas prowadzenia procesu stabilizacji I i II fazy, tj. w bioreaktorach żelbetonowych i pryzmach wynosić 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 zwracany 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 wydzielania 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 posiadać 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 uwzględniającego 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.

Uzasadnienie

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 ujednoczenia 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 konieczność 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 zawieszono 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 ujednoczenia 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 ujednoczenia tekstu pozwolenia oraz stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego.

Przywołane powyżej przepisy prawa nie dają organowi możliwości wprowadzania zmian w ujednoczonym 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 przyzwoitego odpadów zielonych o zdolności przetwarzania 4 200 Mg/rok (punkt II decyzji).

Wszystkie trzy instalacje położone były na terenie jednego Zakładu. Jedną 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 niewymagająca pozwolenia zintegrowanego położona na terenie tego samego zakładu, tj. kompostowania przyzmowa 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 przyzmoowego 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 działalnością 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 podstawie pozwolenia sektorowego udzielonego 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 przyzmo),
- 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 przyzmoowej w procesie R3,
- przetwarzanie odpadów w Oczyszczalni Ścieków,
- zbieranie odpadów.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania 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 stanowią 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. Ocieki 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 $k > 1 \times 10^{-4}$ m/s u podstawy wewnętrznych skarp oraz w centralnej części dna niecki. Drenaż odcieków prowadzi będzie grawitacyjnie ocieki 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 Odpadów-kierowane 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 przymowej 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 eksploatację 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 postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego Organ przeprowadził dwukrotnie oględziny ww. instalacji oraz rozprawę administracyjną. Spółka była kilkakrotnie 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 zrehabilitowanym terenie powstał Zakład Unieszkodliwiania Odpadów, środkową, która została zrehabilitowana 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 skarpy odpadów na kilka części. Podział zrealizowano za pomocą półek o szerokości około 5,0 m, dzielących skarpy 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 drenującą 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 niż $1 \cdot 10^{-9}$ m/s. Powyższe wymagania spełniła jedynie warstwa iltu krakowieckiego. Dla zwiększenia bezpieczeństwa powyższego rozwiązania na warstwie drenującej wiru, a pod warstwą iltu, ułożono bentonit o grubości 6 mm. Na warstwie iltu 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 przyzładowej odpadów zielonych, placu uszlachetniania i magazynowania dojrzałego kompostu, zewnętrznych sieci między obiektowych. Zakład Unieszkodliwiania Odpadów położony jest w Krośnie, przy ulicy Białobrzeszkiej 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 podlegające ochronie akustycznej znajdują się na wschód od terenu składowiska w rejonie ul. Prądki 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. Najbliższym 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 unieszkodliwić.

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 zabezpieczenia 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 /Zużle/ 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 sortowni 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 Jędrzaka 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, wydzielenie 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 przyłazach 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 któregośkolwiek 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 maksymalną 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 (dojrzwania) na placu dojrzwania 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 dojrzwania, 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 (dojrzwania), 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 dojrzwania na pryzmach. Spółka 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 ujmowane 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 wniosowała 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 recykulowane 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. zlecenia 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 przyzmacach (kompostowanie jednoetapowe). Szczegółowy opis procesu zawarty został 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 Korczyn – 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 intensywnością 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 złowne 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 kompostowania 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 rozdzielaniu 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 unieszkodliwiania 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 metodami 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 dopuszczalnej 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. Pomiar hałasu określający 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 częstotliwością 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 wymagania 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 złozone, 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 część 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 dotyczących 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 |
|-----|--|--|
| 1. | <p>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 $k \leq 1,0 \times 10^{-9}$ m/s.</p> <p>Bariera geologiczna powinna mieć rozciągłość poziomą przekraczającą obszar projektowanego składowiska odpadów.</p> <p>W miejscach, gdzie naturalna bariera geologiczna nie spełnia warunków określonych powyżej, stosuje się sztucznie wykończoną barierę geologiczną o minimalnej miąższości 0,5 m, zapewniającą przepuszczalność nie większą niż $k \leq 1,0 \times 10^{-9}$ m/s, którą wykonuje się w taki sposób, by procesy osiadania na składowisku odpadów nie mogły spowodować jej zniszczenia.</p> <p>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.</p> | <p>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 zwietrzeliły podłoża (gliny związanej 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 współczynnikach $< 10^{-9}$ m/s ma rozciągłość wykraczającą poza jego obszar. Uwzględniając powyższe wykonano sztuczne uszczelnienie dna i skarpy kwatery, składające się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> - warstwy bentonitu o grubości 6 mm, - warstwy ilu krakowieckiego o grubości 50 cm i współczynnika filtracji $k \leq 1 \times 10^{-9}$ m/s, - geomembrany HDPE o grubości 2 mm wyrowadzonej na skarpy niecki i na koronie wału zakotwiczonej, - warstwy geowłókniny ochronnej, - warstwy piasku o grubości 50 cm na dnie i skarpach. <p>Warstwy bentonitu i ilu krakowieckiego ułożone zostały na skarpach niecki do wysokości 2 m. Bariera geologiczna ma rozciągłość wykraczającą poza obszar składowiska.</p> |
| 2. | <p>Składowiska odpadów niebezpiecznych oraz składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne nie mogą być lokalizowane:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 źródłiskowych, 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 glaciektonicznie lub tektonicznie, poprzecinanych uskokiemi, spękanymi lub uszczelnionymi; - na terenach wychodni skał związanych porowatych, skrasowiałych i skawernowanych; - na glebach klas bonitacji I i II; | <p>Nie występuje kolizja z uwarunkowaniami lokalizacyjnymi dla składowisk odpadów niebezpiecznych oraz odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.</p> |

| Lp. | Rozwiązania zalecane | Rozwiązania zastosowane w instalacji |
|-----|---|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> - 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 kopalń leczniczych; - na obszarach określonych na podstawie odrębnych przepisów. <p>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.</p> | |
| 3. | 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. |
| 4. | 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 umożliwiającą 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 $k > 1 \times 10^{-4}$ 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. Ocieki 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 $k > 1 \times 10^{-4}$ 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 ocieki będą odpływać w kierunku drenażu. Dla kontroli pracy drenażu odcieków i drenażu geologiczno - sygnalizacyjnego niecki wykonanie 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. |
| 5. | 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 zagęszczonego piasku ze żwirem (pospółki). Warstwę tą ułożono także na wewnętrznych skarpach niecki. Skład frakcji zapewnia wymagany współczynnik filtracji $k > 10^{-4}$ m/s i zapewnia łączność hydrauliczną z warstwą drenażową dna niecki składowiska. |
| 6. | 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. |
| 7. | Składowisko odpadów, na którym przewiduje się składowanie odpadów ulegających biodegradacji, wyposaża się w instalację do odprowadzania gazu składowiskowego. | 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 |

| Lp. | Rozwiązania zalecane | Rozwiązania zastosowane w instalacji |
|-----|--|--|
| | Gaz składowiskowy oczyszcza się i wykorzystuje do celów energetycznych, a jeżeli jest to niemożliwe – spala w pochodni. | wznoszone sukcesywnie, w miarę postępów eksploatacyjnych. Ujmowany biogaz kierowany jest do instalacji produkującej energię elektryczną (stacji gazmotorów). |
| 8. | Składowisko odpadów zabezpiecza się tak, aby uniemożliwić dostęp osobom nieuprawnionym oraz nielegalne składowanie odpadów. | Cały obiekt jest ogrodzony oraz prowadzony jest całodobowy dozór (kamery przemysłowe i portier). Ogrodzenie składowiska wykonane jest jako bezcokolowe 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. |
| 9. | 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. |
| 10. | 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. |
| 11. | 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. |
| 12. | Eksploatacja składowiska odpadów powinna zapewniać m.in.: - ograniczenie powierzchni składowanych odpadów ekspozycyjnych na oddziaływanie warunków atmosferycznych, o ile jest to konieczne dla ograniczenia 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. |
| 13. | 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. |
| 14. | Pojemność zbiorników do gromadzenia wód odciekowych oblicza się na podstawie bilansu hydrologicznego. | Pojemność zbiorników w podczyszczalni odcieków ustalona została na podstawie bilansu hydrologicznego. |
| 15. | 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 odciekem, w ilościach wynikających z rocznego bilansu hydrologicznego. |
| 16. | Do wykonania warstwy izolacyjnej mogą być użyte materiały niebędące odpadami lub odpady. | Do wykonania warstwy izolacyjnej używane są materiały mineralne lub odpady. |
| 17. | 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. | 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 |

| Lp. | Rozwiązania zalecane | Rozwiązania zastosowane w instalacji |
|-----|---|---|
| | <p>w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r., poz. 523) o następujących kodach:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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/. | <p>2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r., poz. 523).</p> |
| 18. | <p>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).</p> | <p>Do wykonania warstwy izolacyjnej stosowane są również odpady o kodach:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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/, <p>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).</p> |
| 19. | <p>Odpady, o których mowa powyżej przed zastosowaniem poddaje się kruszeniu, o ile jest to konieczne w celu dostosowania ich do zastosowania jako warstwy izolacyjnej.</p> | <p>Odpady przed zastosowaniem poddane są kruszeniu o ile jest to konieczne w celu dostosowania ich do zastosowania jako warstwy izolacyjnej.</p> |
| 20. | <p>Do wykonania warstwy izolacyjnej nie stosuje się odpadów tego samego rodzaju co rodzaj odpadów składowanych na danym składowisku odpadów.</p> | <p>Do wykonania warstwy izolacyjnej nie są stosowane odpady tego samego rodzaju co rodzaj odpadów składowanych na składowisku odpadów.</p> |
| 21. | <p>Maksymalna grubość warstwy izolacyjnej wynosi 30 cm, przy czym udział warstwy izolacyjnej w stosunku do warstwy składowanych odpadów nie przekracza 15 %.</p> | <p>Maksymalna grubość warstwy izolacyjnej nie przekracza 30 cm, przy czym udział warstwy izolacyjnej w stosunku do warstwy składowanych odpadów nie przekracza 15 %. Stosowane warstwy izolacyjne mają miąższość ok. 15 - 20 cm.</p> |
| 22. | <p>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.</p> | <p>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.</p> |
| 23. | <p>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).</p> | <p>Do budowy skarp, w tym obwałowań, i kształtowania korony składowiska, a także porządkowania i zabezpieczenia 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:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 / Minerale (np. piasek, kamienie)/. <p>Stosowane odpady spełniać winny wymogi załącznika nr 2, lp. 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia</p> |

| Lp. | Rozwiązania zalecane | Rozwiązania zastosowane w instalacji |
|-----|--|--|
| | | <p>30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523).</p> <p>Do wykonania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) zastosowane zostaną odpady wymienione w załączniku nr 2, lp: 2 do rozporządzenia o kodach:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 10 01 01 /Zużle, 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/. <p>Stosowane odpady spełniają winny wymogi załącznika nr 2, lp: 2 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów. (poz. 523).</p> |
| 24. | 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 /Zużle/ 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. |
| 25. | 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). | <p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> - § 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. <p>Przewidziano cztery sektory do nieselektywnego składowania odpadów:</p> <p>Sektor I - Odpady z grupy 20 z odpadami innymi niż niebezpieczne z podgrup 19 05, 19 08, 19 09 i 19 12.</p> <p>Sektor II - Odpady z grupy 20 z odpadami innymi niż niebezpieczne z grup: 04, 15, 16 i 17, 19 05 i 19 12.</p> <p>Sektor III - Odpady inne niż niebezpieczne z grupy 10.</p> <p>Sektor IV - Odpady inne niż niebezpieczne z grupy 20.</p> |
| 26. | Przyjmowanie odpadów dozwolonych do przetwarzania na składowiskach danego typu. | <p>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 (ogłędziny 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:</p> <p>a) dostawca nie posiada dokumentów obrotu odpadami (karta przekazania, karta charakterystyki, testy</p> |

| Lp. | Rozwiązania zalecane | Rozwiązania zastosowane w instalacji |
|-----|--|---|
| | | <p>zgodności), wyjątkiem jest osoba fizyczna dowożąca odpady we własnym zakresie,</p> <p>b) stwierdzi niezgodność rodzaju przywiezionego odpadu z w/w dokumentami,</p> <p>c) stwierdzi obecność odpadów niebezpiecznych w masie przywiezionego na składowisko ładunku,</p> <p>d) będą to odpady inne niż wymienione w pozwoleniu zintegrowanym i instrukcji prowadzenia składowiska,</p> <p>e) będą to odpady objęte ustawowym zakazem składowania.</p> <p>Na instalacji odpady kierowane do składowania sprawdzane są pod kątem zgodności z podstawową charakterystyką oraz testami zgodności, które służą określeniu 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.</p> |
| 27. | 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. |
| 28. | 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 zapewnian 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). |
| 29. | 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. |
| 30. | 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; | 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). |

| Lp. | Rozwiązania zalecane | Rozwiązania zastosowane w instalacji |
|-----|--|---|
| | <p>- pomiarze wielkości przepływu wód powierzchniowych;</p> <p>- badaniu substancji i parametrów wskaźnikowych, ustalonych zgodnie z § 21 ust. 1 pkt 4 i 5, w wodach powierzchniowych, odciekowych, podziemnych i w gazie składowiskowym;</p> <p>- pomiarze emisji gazu składowiskowego;</p> <p>- kontroli struktury i składu masy składowiska odpadów pod kątem zgodności z pozwoleniem na budowę składowiska odpadów oraz instrukcją prowadzenia składowiska odpadów;</p> <p>- kontroli osiadania powierzchni składowiska odpadów w oparciu o ustalone repery;</p> | <p>Badanie wskaźników jakości wody podziemnej prowadzone jest z częstotliwością co 3 miesiące (dla fazy eksploatacyjnej).</p> <p>Wody powierzchniowe nie występują w bezpośrednim otoczeniu składowiska odpadów.</p> <p>Punktem kontrolnym jakości odcieków oraz wód z brodzika dezynfekcyjnego są:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zbiornik retencyjno- napowietrzający - dla odcieku surowego; - zbiornik neutralizacji - dla odcieku podczyszczonego. <p>W ramach badań monitoringowych wód odciekowych określone są: odczyn pH, przewodność elektrolityczna właściwa, ogólny węgiel organiczny (OWO), zawartość poszczególnych metali ciężkich (Cu, Zn, Pb, Cd, Cr⁶⁺, Hg), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA). Zakres badań wskaźników jakości ścieków technologicznych winien być prowadzony dodatkowo we wskaźnikach:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dla odcieku surowego: chrom ogólny, nikiel, - azot amonowy, fosfor ogólny. - dla odcieku podczyszczonego: chrom ogólny, nikiel, azot amonowy, fosfor ogólny. <p>Pomiar ilości odcieków podczyszczonych prowadzony jest za pomocą legalizowanego przepływomierza zainstalowanego na rurociągu tłocznym w studzienie pomiarowo-kontrolnej zlokalizowanej po wschodniej stronie podczyszczalni odcieków, przed włączeniem do miejskiej kanalizacji grawitacyjnej</p> <p>Pomiar ilości i jakości wód odciekowych prowadzony jest z częstotliwością co 3 miesiące.</p> <p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. <p>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, Cr⁶⁺, Hg), sumy wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA).</p> <p>Punktem pomiarowo-kontrolnym wód opadowych jest:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wylot do rowu melioracji szczegółowej (rów Olszyny). <p>Częstotliwość pomiarów jakości wód opadowych - co najmniej 2 x w roku w okresie wiosny i jesieni, w czasie trwania opadów w zakresie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zawiesiny ogólne, - węglowodory ropopochodne. <p>W ramach badań monitoringowych wód podziemnych winny być określone: odczyn pH, przewodność elektrolityczna właściwa, ogólny węgiel organiczny (OWO), zawartość poszczególnych metali ciężkich (Cu, Zn, Pb, Cd, Cr⁶⁺, Hg), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA).</p> <p>W ramach monitoringu gazu składowiskowego określone są: metan (CH₄), dwutlenek węgla (CO₂) i tlen (O₂). Pomiar 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.</p> <p>Struktura składowiska odpadów kontrolowana jest na bieżąco, a jego eksploatacja prowadzona jest zgodnie z instrukcją eksploatacji składowiska.</p> <p>Prowadzona będzie kontrola osiadania powierzchni składowiska z częstotliwością co 12 miesięcy, w oparciu o ustalony reper nr 1047 umiejscowiony w południowej części składowiska, oraz z wykorzystaniem geodezyjnych technik satelitarnych. Wyniki pomiarów gromadzone są</p> |

| Lp. | Rozwiązania zalecane | Rozwiązania zastosowane w instalacji |
|-----|---|---|
| | | 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, pęknięcia, zastoisk itp. Stwierdzone uszkodzenia będą niezwłocznie naprawiane i odnotowywane w Książce eksploatacji składowiska. |
| 31. | 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. |
| 32. | 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 określenia powierzchni i objętości zajmowanej przez odpady oraz struktury składowanych odpadów; a każda ilość odpadów będzie ważona przy wjeździe na składowisko. |
| 33. | 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. |
| 34. | 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. | 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. |

| Lp. | Rozwiązania zalecane | Rozwiązania zastosowane w instalacji |
|------------------------------------|--|--|
| | | 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. |
| 2. | 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. |
| 3. | 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 WFOŚ. |
| 4. | 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. |
| 5. | Podjęcie środków zapobiegających problemom, które mogą wynikać 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 | | |
| 6. | 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. |
| 7. | Posiadanie procedur zapewniających, że specyfikacja ścieków będzie odpowiednia dla systemu oczyszczania lub pożywania się ścieków obecnego w zakładzie. Zapobieganie ominięciu systemu oczyszczania ścieków. | Wszystkie ścieki powstające na terenie instalacji odprowadzane są zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami prawa. |
| 8. | Posiadać betonowe podłoże w całym obszarze przetwarzania. | Zakład wyposażony został w szczelne podłoże z odpowiednim systemem kanalizacyjnym do odbioru ścieków. |
| 9. | 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. |
| 10. | 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. |
| 11. | Posiadanie pełnej podbudowy betonowej na całym obszarze obróbki, połączonej z systemami zbierania ścieków, połączonymi ze zbiornikami magazynowymi | Teren, na którym prowadzone są procesy odzysku i magazynowania ma podbudowę szczelną betonową, dodatkowo place technologiczne uszczelniono bentomata. Posiada kompleksowe odwodnienie rozdzielcze zależne od |

| Lp. | Rozwiązania zalecane | Rozwiązania zastosowane w instalacji |
|--|--|--|
| | lub kolektorami zbierającymi wodę deszczową i wszelkie wycieki. | 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 | | |
| 12. | 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. |
| 13. | 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 | | |
| 14. | Maksymalizacja zastosowania opakowań wielokrotnego użytku (beczki, pojemniki, palety itp.). | Kontenery służące do wywozu odpadów są wielokrotnego użytku. |
| 15. | 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 umożliwi kontrolę i rejestrację ilości i sposobu gospodarowania każdym rodzajem odpadu przyjmowanym na teren instalacji oraz ogólnie zbilansowanie odpadów. Ewidencja przyjmowanych odpadów prowadzona jest w sposób pozwalający jednoznacznie określić, gdzie i do jakiego procesu zostały skierowane przyjęte „na bramie” odpady. |
| 16. | Stosować następujące techniki magazynowania i przyjmowania odpadów: <ul style="list-style-type: none"> - 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 służą dla pojazdów, halę należy wyposażyć w wyciągową (wydmuchową) instalację do gromadzenia powietrza. | Hala, w której usytuowana będzie linia technologiczna wraz z linią tworzenia zawiesiny biofrakcji wyposażona jest w system wentylacji oraz w szczelne drzwi. Instalacja kompostowni kontenerowej wyposażona jest w specjalne hermetycznie 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 odiotowych 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 urządzenia techniczne (reaktor) z systemem ujmowania i oczyszczania gazów powstałych w wyniku prowadzonego procesu kompostowni i od 1 września 2016 r. prowadzenia procesu kompostowania w zamkniętych urządzeniach technicznych (reaktorach) z systemem ujmowania i oczyszczania powietrza poprocesowego. |
| 17. | 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 zakłócają procesów. |
| 18. | Ulepszyć przetwarzanie mechaniczno – biologiczne poprzez: <ul style="list-style-type: none"> - unikanie warunków beztlenowych w trakcie przetwarzania tlenowego, - zapewnienie jednolitego materiału wsadowego - skuteczne wykorzystywanie wody, - redukcję 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 nasycenie 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 (dobrej 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. |

| Lp. | Rozwiązania zalecane | Rozwiązania zastosowane w instalacji |
|---|---|--|
| 19. | 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. |
| 20. | Podjęcie 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. |
| 21. | Stosowanie następujących technik postępowania z odpadami: <ul style="list-style-type: none"> - 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: <ul style="list-style-type: none"> - masy dostarczanych odpadów; - zgodności rodzaju dostarczanych odpadów z posiadaną decyzją oraz regufaminem 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. |
| 22. | 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 | | |
| 23. | Fracja biologiczna przeznaczona do przetworzenia biologicznego będzie odpowiednio do tego celu przygotowana, odpowiednio rozdrobniona i ujednolicona. | Fracje 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. |
| 24. | Należy optymalizować mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów poprzez: a. stosowanie w pełni zamkniętych bioreaktorów, b. unikanie warunków beztlenowych podczas procesu tlenowej stabilizacji poprzez kontrolę przebiegu procesu kompostowania i dostarczania powietrza, c. efektywne gospodarowanie wodą, d. minimalizowanie ilości wytwarzanych gazów odlotowych do 2500-8000 m ³ /Mg odpadów, e. recykulacja wody procesowej i osadów w procesach tlenowych dla wyeliminowania możliwości produkcji odcieków „na zewnątrz” procesu, f. 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 recykulacji 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 recykulacji. Monitorowany jest przebieg procesu technologicznego. Zgodnie z wymogami BAT, badana jest też zależność (korelacja) pomiędzy tymi wskaźnikami. |
| 25. | 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 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 przyzłowego, 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 przyzłowego. 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 część 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 możliwości 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 przyzwołego 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 kompostowni. 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 przyczepki wraz z zwijarką włókniny stosowanej do przykrywania przyzmy 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 zawiesziny 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 przyzmy samojezdnej przyczepki, co pozwoliło na uformowanie trzeciej przyzmy kompostowej (objętość jednej przyzmy kompostowej wynosić będzie ok. 187 Mg), i tym samym zwiększenia wydajności całej instalacji do kompostowania przyzmy. 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 posiadaniem 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 skierowaniem 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 konieczności 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 wygaś 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 (objęta 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 ceglano-cementowego, odpadów 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, przerucarki 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. 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 przyzmacach - wyłącznie w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, zmienione zostały parametry przyzmac 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 wariantcie 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 przyzmowej. Na oznakowanej części placu kompostowni (część do stabilizacji) odpady winny być formowane w przyzmy 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 przyzmy przy użyciu zwykłej przerzucarki lub ładowarki. W przyzmach 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 80°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 25°C w zimie i 45°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. Ocieki 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 przyrmowej i wyładowywane. Na oznakowanej części placu kompostowni odpady winny być formowane w przyzmy o ustalonych parametrach. Do przerzucania przyzm winna być wykorzystywana przerzucarka wyposażona w zwijarkę/rozwijarkę włókniny. Przyzmy winny być przykrywane włókniną. W przypadku awarii przerzucarki wyposażonej w zwijarkę/rozwijarkę włókniny Organ dopuścił możliwość przerzucania przyzm przy użyciu zwykłej przerzucarki lub ładowarki. Na placu kompostowni mogło być usypane jednorazowo maksymalnie 4 przyzmy o maksymalnej długości ok. 55 m. Dla każdej partii odpadów schodzących z I etapu procesu kompostowania winny być formowane odrębne przyzmy lub części przyzm. Przyzmy lub części przyzm winny być oddzielone i odpowiednio oznakowane. Dodatkowo Organ zastrzegł w decyzji, że winna być rejestrowana data usypania przyzmy oraz numer kontenera z którego usunięto odpady w celu zidentyfikowania przyzmy i kontrolowania czasu prowadzenia procesu. W celu odtwarzania porowatej struktury przyzmy 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

winy być od parametrów przebiegu procesu, tj. temperatury, stopnia ustabilizowania przyz. 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 sienie 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 kompostowania. 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 przyzmacz z wykorzystaniem włókniny, przy czym ustalono, że proces kompostowania jednostopniowego na przyzmacz 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 przyzm wykorzystywana winna być przerzucarka wyposażona w zwijarkę/rozwijarkę włókniny redukującą emisję 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 przyzmyowej i formowany w przyzmy o ustalonych 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 przyzmy przeznaczone do procesu kompostowania R3. Przyzmy winny być układane równolegle do krawędzi placu z zachowaniem odpowiednich odstępów między przyzmami ok. 0,5 m, umożliwiającym systematyczne przerzucanie wszystkich partii materiału kompostowego. W celu odtwarzania porowatej struktury przyzmy winny być przerzucane za pomocą przerzucarki wyposażonej w zwijarkę/rozwijarkę włókniny. Przerzucanie winno być prowadzone co najmniej raz w tygodniu, przy czym częstotliwość przemieszczania przyzm oraz czas prowadzenia procesu uzależnione były od parametrów przebiegu procesu, tj. temperatury, stopnia ustabilizowania przyzm. Sposób sterowania procesem określać winna instrukcja technologiczna. Organ ustalił, że maksymalny czas realizowania procesu jednostopniowego kompostowania odpadów zielonych oraz selektywnie zebranych ulegających biodegradacji na przyzmach w ramach pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych wynosić 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 przetrzucarki. 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 urządzeniach 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 ujednoczenia 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.) wydzielala 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 została 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 rozdzielania 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 kabynie 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 doczyszczania. 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 MP GK 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 przetworzenie 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 rynku 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 część 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 optoseparatory, 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 robót 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 Miejskiej 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 zawieszono. 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 zawieszono 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 wyposażenie 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 kabine 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 oczyszczają 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. Białobrzesckiej obręb Białobrzegi. W ramach PSZOK wykonane zostały: rampa w konstrukcji modułowej, żelbetowej, prefabrykowanej z zadaszeniem nad kontenerami, wiatła 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. Białobrzesckiej 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 (hakówce). 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 część 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 mająca 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 emitarami 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 emitarami 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 z 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, CHZT_{Cr}, 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:

- a) protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogramy,
- b) protokół monitorowania hałasu,
- c) protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu,
- d) program zapobiegania emisjom hałasu mający na celu np. określenie ich źródeł,
- e) monitorowanie emisji hałasu, określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wprowadzanie środków w zakresie zapobiegania emisjom hałasu i/lub ich ograniczania,
- f) 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 zbiorniki 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 część biologiczna stanowi dopełnienie części 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 kompostowni 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: WOOS.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 dopuszczają 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 pozwalając 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 recykulowane 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 n.w. 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 /Skratki/, 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 ogólną 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 - 70°C 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 recykulowanymi 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 – 70°C, w której następować 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 pożądaných 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 węzle 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 80° 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 wynosić 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 (nie nadający się do wykorzystania)/, które zwracane będą do procesu kompostowania lub kierowane będą do odzysku lub unieszkodliwiania. Powstały w procesie kompost może być poddany także waloryzacji/uszlachetnieniu polegającemu na przerzucaniu oraz przesiewaniu kompostu. W wyniku tego procesu wytwarzana będzie frakcja podsitowa – gotowy produkt 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 sprzętu 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 czas 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/dodatkových 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 część 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 przyrm 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 mająca 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 z 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 modułu 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 usystematyzowania istniejących źródeł emisji, tak aby odzwierciedlały stan faktyczny dodany został emitor B1 z nowego modułu biologicznego przetwarzania odpadów – wylot gazów odlotowych za układem redukcji emisji. W pkt. XIII.2.2. wskazano zastosowane w instalacji w węzle 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 odciągającym 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 dnia 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 z Bat 3 ustalony został wykaz strumieni ścieków technologicznych odprowadzanych z części biologicznej instalacji, w tym procesu stabilizacji tlenowej, biologicznego suszenia i kompostowania w celu ograniczenia 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 recykulowane 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 | | |
| 1.1. Ogólna efektywność środowiskowa instalacji | | |
| BAT 1 | Zapewnić wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego | <p>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 podejmowane 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 zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii obejmujący; sposoby zapobiegania występowaniu oraz metody zabezpieczania środowiska przed skutkami awarii oraz sposoby powiadamiania o jej występowaniu.</p> <p>Instalacja spełnia wymagania BAT 1.</p> |
| 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. | <p>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.</p> <p>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 rozdzielaniu 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.</p> |

| Wymogi konkluzji BAT | | Zastosowane techniki – węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów (proces stabilizacji tlenowej/biologicznego suszenia/kompostowania odpadów) |
|----------------------|---|---|
| | | <p>2c. Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów. Prowadzone są 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.</p> <p>2d. Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia Wdrożony w instalacji system zarządzania środowiskowego (EMS) ma na celu utrzymanie określonych standardów prowadzenia działalności w zakresie gospodarki odpadami. Opracowany i wdrożony system 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.</p> <p>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 i bioodpady nie są poddawane segregacji. Odpady te poddane zostają rozdrobnieniu i wymieszaniu w celu osiągnięcia określonej struktury.</p> <p>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.</p> <p>Instalacja spełnia wymagania BAT 2.</p> |
| BAT 3 | Ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków oraz strumieni gazów odlotowych odprowadzanych z instalacji w celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody i powietrza | <p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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 recyklowane 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, bezodpływowym 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. |

| Wymogi konkluzji BAT | | Zastosowane techniki – węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów (proces stabilizacji tlenowej/biologicznego suszenia/kompostowania odpadów) |
|--------------------------|--|--|
| | | <p>Strumienie gazów odlotowych odprowadzanych z węzła do biologicznego przetwarzania odpadów (procesu stabilizacji tlenowej, biologicznego suszenia i kompostowania odpadów) zidentyfikowane zostały jako:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. <p>Instalacja spełnia wymagania BAT 3.</p> |
| BAT 4 | Ograniczać ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów | <p>Techniki ograniczania ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów:</p> <p>4a. Zoptymalizowane miejsca magazynowania odpadów W zmodernizowanej/rozbudowanej części instalacji MBP - węzeł 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 ciekłe wód powierzchniowych ani żadne zbiorniki wodne.</p> <p>4b. Odpowiednia pojemność magazynowania W instalacji wdrożone będą środki mające na celu unikanie gromadzenia odpadów takie jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. <p>4 c. Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. <p>4d. Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi – nie dotyczy.</p> <p>Instalacja spełnia wymagania BAT 4.</p> |
| BAT 5 | Opracować i wdrożyć procedury postępowania i przemieszczania odpadów | <p>Opracowana została instrukcja obsługi (eksploatacji) instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów i kompostowania odpadów, w której określono: procedury przyjęcia odpadów, charakterystykę 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.</p> <p>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.</p> <p>Instalacja spełnia wymagania BAT 6.</p> |
| 1.2.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 | <p>Ocieki 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 recykulowane 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.</p> <p>Prowadzony będzie monitoring kluczowych parametrów procesów biologicznego przetwarzania odpadów: wielkość przepływu ścieków (nadmiar nie jest</p> |

| Wymogi konkluzji BAT | | Zastosowane techniki – węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów (proces stabilizacji tlenowej/biologicznego suszenia/kompostowania odpadów) |
|----------------------|---|---|
| | 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). | recykulowany), 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 emisję 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 odor). - 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). | Prowadzący instalację opracował i wdrożył program zarządzania odorami celem prewencji i redukcji odorów. Pomiar 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. |

| Wymogi konkluzji BAT | | Zastosowane techniki – węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów (proces stabilizacji tlenowej/biologicznego suszenia/kompostowania odpadów) |
|---------------------------------|--|---|
| | 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. | |
| BAT 11 | Monitorować roczne zużycie wody, energii i surowców, a także roczne wytwarzanie pozostałości i ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku. | <p>Monitorowanie instalacji obejmuje bezpośrednie pomiary, obliczenia lub rejestrację za pomocą odpowiednich urządzeń pomiarowych, dokumentów wewnętrznych oraz faktur. Prowadzony jest monitoring rocznego zużycia:</p> <ul style="list-style-type: none"> - energii elektrycznej, - oleju napędowego, - benzyny, - olejów smarowniczych i smarów, - wapna chlorowanego, - wapna hydratyzowanego, - kwasu siarkowego, - środków dezynfekcyjnych, - środków antypieniących, - środków antyodorowych, - sorbentów. <p>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.</p> <p>Instalacja spełnia wymagania BAT 11.</p> |
| 1.3. Emisje do powietrza | | |
| BAT 12 | <p>Opracować i wdrożyć plan zarządzania odorami, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1) i obejmujący wszystkie poniższe elementy, oraz dokonywać jego regularnych przeglądów:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 | <p>Dla instalacji opracowany i wdrożony został Program zarządzania odorami stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego, obejmujący swoim zakresem:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. |

| Wymogi konkluzji BAT | | Zastosowane techniki – węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów (proces stabilizacji tlenowej/biologicznego suszenia/kompostowania odpadów) |
|------------------------------|--|--|
| | środków zapobiegawczych lub ograniczających. Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów. | |
| 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: <ul style="list-style-type: none"> – 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: <p>BAT 14a Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonej poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – odpowiednią konstrukcję rurociągów (np. zminimalizowanie długości rurociągów, zmniejszenie liczby kołnierzy i zaworów, stosowanie spawanych łączników i rur), – preferowanie przepływu grawitacyjnego zamiast pomp, – ograniczenie wysokości spadku materiału, – ograniczenie prędkości ruchu kołowego, – wykorzystanie barier wiatrowych. <p>BAT 14b. Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności – uszczelki i zaworów.</p> <p>BAT 14c Zapobieganie korozji – odpowiedni dobór zastosowanych materiałów budowlanych, nakładanie okładzin, powłok i farb zawierających inhibitory korozji.</p> <p>BAT 14d. Ograniczenie rozpraszania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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. <p>BAT 14e Nawilżanie Potencjalne źródła rozproszonych emisji pyłów będą zwilżane (za pomocą wody lub recykulowanych odcieków, w postaci mgły wodnej).</p> <p>BAT 14f Obsługa techniczna Zapewniony będzie dostęp do urządzeń, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności, sprzęt ochronny (kurtyny paskowe, drzwi szybkie) podlegał będzie regularnej kontroli.</p> <p>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.</p> <p>Instalacja spełnia wymagania BAT 14.</p> |
| BAT 15 | Nie dotyczy. | |
| BAT 16 | Nie dotyczy. | |
| 1.4. Hałas i wibracje | | |
| BAT 17 | Opracować, wdrożyć i dokonywać regularnych przeglądów planu zarządzania hałasem | 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 |

| Wymogi konkluzji BAT | | Zastosowane techniki – węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów (proces stabilizacji tlenowej/biologicznego suszenia/kompostowania odpadów) |
|----------------------------|---|---|
| | i wibracjami w ramach systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie elementy wymienione w BAT 17. | 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, sprzężarki. 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. Recykulacja wody Instalacja będzie wyposażona w zamknięty obieg wody procesowej – w zastosowanej technologii odcieki recykulowane 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.poz.). 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 ppoz. o poj. ok. 530 m ³ , wyposażony dodatkowo w wydzieloną komorę o pojemności czynnej 64 m ³ (z uwagi na wymogi zabezpieczenia przeciwpożarowego), – zbiornik wód opadowo-roztopowych z dróg i placów o poj. ok. 450 m ³ , – zbiornik wód odciekowych (ścieków technologicznych) o pojemności ok. 380 m ³ , na odcieki z procesu biologicznego przetwarzania odpadów, w tym kompostowania, z obu wentylatorów, z płuczki i biofiltra, z hali (nawy), z hali przygotowania i magazynowania odpadów do procesu R3. |

| Wymogi konkluzji BAT | | Zastosowane techniki – węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów (proces stabilizacji tlenowej/biologicznego suszenia/kompostowania odpadów) | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|---|---------------------|---|-----------|----------------------|-----------|-------------------------|-----------|----------------------|------------|------------------------|---------------------------|-------------------------|-----------|-------------------------|------------|-------------------------|-------------|------------------------|
| | | <p>W szczególności, niezanieczyszczone wody będą oddzielane od ścieków, które wymagać będą oczyszczania. Instalacja posiada oddzielne systemy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - kanalizacji deszczowej; - kanalizacji sanitarnej; - kanalizacji przemysłowej. <p>BAT 19g. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca Obszar przetwarzania odpadów podłączony będzie do infrastruktury odwadniającej.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| BAT 20 | Oczyszczać wodę, aby ograniczyć emisje do wody. Odniesić 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). | <p>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</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Substancja/parametr</th> <th>Proponowana wartość jako poziom dopuszczalny:</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Rtęć (Hg)</td> <td>5 µg/dm³</td> </tr> <tr> <td>Kadm (Cd)</td> <td>0,05 mg/dm³</td> </tr> <tr> <td>Cynk (Zn)</td> <td>1 mg/dm³</td> </tr> <tr> <td>Miedź (Cu)</td> <td>0,5 mg/dm³</td> </tr> <tr> <td>Chrom (Cr⁶⁺)</td> <td>0,15 mg/dm³</td> </tr> <tr> <td>Ołów (Pb)</td> <td>0,05 mg/dm³</td> </tr> <tr> <td>Arsen (As)</td> <td>0,05 mg/dm³</td> </tr> <tr> <td>Nikiel (Ni)</td> <td>0,5 µg/dm³</td> </tr> </tbody> </table> <p>Instalacja spełnia ww. graniczne wielkości emisji, zgodnie z BAT 20.</p> | Substancja/parametr | Proponowana wartość jako poziom dopuszczalny: | Rtęć (Hg) | 5 µg/dm ³ | Kadm (Cd) | 0,05 mg/dm ³ | Cynk (Zn) | 1 mg/dm ³ | Miedź (Cu) | 0,5 mg/dm ³ | Chrom (Cr ⁶⁺) | 0,15 mg/dm ³ | Ołów (Pb) | 0,05 mg/dm ³ | Arsen (As) | 0,05 mg/dm ³ | Nikiel (Ni) | 0,5 µg/dm ³ |
| Substancja/parametr | Proponowana wartość jako poziom dopuszczalny: | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Rtęć (Hg) | 5 µg/dm ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Kadm (Cd) | 0,05 mg/dm ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Cynk (Zn) | 1 mg/dm ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Miedź (Cu) | 0,5 mg/dm ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Chrom (Cr ⁶⁺) | 0,15 mg/dm ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Ołów (Pb) | 0,05 mg/dm ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Arsen (As) | 0,05 mg/dm ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Nikiel (Ni) | 0,5 µg/dm ³ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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). | <p>W instalacji stosowane będą:</p> <p>BAT 21a. Środki ochrony – W instalacji funkcjonuje system monitoringu wizyjnego z zapisem obrazu z kamer na dyskach twardej rejestratora. Dla instalacji opracowany i wdrożony został Plan awaryjny, który obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. <p>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</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| Wymogi konkluzji BAT | | Zastosowane techniki – węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów (proces stabilizacji tlenowej/biologicznego suszenia/kompostowania odpadów) |
|---|--|---|
| | | <p>i wybuchu, zespół urządzeń jest chroniony przed czynami dokonanymi w złym zamiarze, zamontowano sprzęt sterujący w sytuacjach nadzwyczajnych.</p> <p>BAT 21b. Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii – Stosowane są procedury wynikające z instrukcji eksploatacji instalacji oraz zawarte w pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p>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.</p> <p>Instalacja spełnia wymagania BAT 21.</p> |
| 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. Wdzielana jest również frakcja biologiczna, która kierowana jest do przetwarzania w węzle 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. | <p>Aby zapewnić efektywne zużycie energii w instalacji stosuje się:</p> <p>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 (wyliczone 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.</p> <p>23b. Rejestr bilansu energetycznego – nie dotyczy – w związku z eksploatacją instalacji nie będzie generowana energia elektryczna.</p> <p>Instalacja spełnia wymagania BAT 23.</p> |
| 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. | <p>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 biogennej, 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.</p> <p>Instalacja spełnia wymagania BAT 33.</p> |
| BAT 34 | Aby ograniczyć emisje zorganizowane pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H ₂ S i NH ₃ , do | <p>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.</p> <p>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</p> |

| Wymogi konkluzji BAT | | Zastosowane techniki – węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów (proces stabilizacji tlenowej/biologicznego suszenia/kompostowania odpadów) | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|-----|-----------------------------|---------------------------------|----|---|---|----|------------------------------|--|----|--------------------------------|---|----|------------------|---|
| | 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 NH ₃ , odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów. | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Lp.</th> <th>Wartość graniczna BAT-AEL's</th> <th>Proponowany poziom dopuszczalny</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.</td> <td>NH₃ – 0,3-20 mg/Nm³</td> <td>Oszacowany na podstawie wskaźników literaturowych i proponowany jako poziom dopuszczalny: 17 mg/Nm³</td> </tr> <tr> <td>2.</td> <td>Pył – 2+5 mg/Nm³</td> <td>Oszacowany na podstawie wskaźników literaturowych i proponowany jako poziom dopuszczalny: 1,5 mg/Nm³</td> </tr> <tr> <td>3.</td> <td>LZO– 5 +40 mg /Nm³</td> <td>Proponowana jako poziom dopuszczalny: 40 mg/Nm³</td> </tr> <tr> <td>4.</td> <td>Stężenie odorów.</td> <td>Proponowana jako poziom dopuszczalny: 1 000 oUE/Nm³</td> </tr> </tbody> </table> <p>Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 34.</p> | Lp. | Wartość graniczna BAT-AEL's | Proponowany poziom dopuszczalny | 1. | NH ₃ – 0,3-20 mg/Nm ³ | Oszacowany na podstawie wskaźników literaturowych i proponowany jako poziom dopuszczalny: 17 mg/Nm ³ | 2. | Pył – 2+5 mg/Nm ³ | Oszacowany na podstawie wskaźników literaturowych i proponowany jako poziom dopuszczalny: 1,5 mg/Nm ³ | 3. | LZO– 5 +40 mg /Nm ³ | Proponowana jako poziom dopuszczalny: 40 mg/Nm ³ | 4. | Stężenie odorów. | Proponowana jako poziom dopuszczalny: 1 000 oUE/Nm ³ |
| Lp. | Wartość graniczna BAT-AEL's | Proponowany poziom dopuszczalny | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. | NH ₃ – 0,3-20 mg/Nm ³ | Oszacowany na podstawie wskaźników literaturowych i proponowany jako poziom dopuszczalny: 17 mg/Nm ³ | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2. | Pył – 2+5 mg/Nm ³ | Oszacowany na podstawie wskaźników literaturowych i proponowany jako poziom dopuszczalny: 1,5 mg/Nm ³ | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3. | LZO– 5 +40 mg /Nm ³ | Proponowana jako poziom dopuszczalny: 40 mg/Nm ³ | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4. | Stężenie odorów. | Proponowana jako poziom dopuszczalny: 1 000 oUE/Nm ³ | | | | | | | | | | | | | | | |
| BAT 35 | Aby ograniczyć wytwarzanie ścieków oraz zużycie wody, należy stosować wszystkie techniki wymienione w BAT 35. | <p>W związku z eksploatacją instalacji stosowane będą techniki:</p> <p>35a. Segregacja ścieków – zaprojektowano rozdzielną instalację kanalizacji technologicznej i deszczowej.</p> <p>35b. Recykulacja wody - w obiegu zaprojektowano zamknięty obieg wody procesowej – prowadzona będzie recykulacja ścieków procesowych.</p> <p>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.</p> <p>Instalacja spełnia wymagania BAT 35.</p> | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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. | <p>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 codzienne 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 zwracany jest do procesu stabilizacji (proces jest przedłużony). Wszystkie badane parametry procesu są rejestrowane i archiwizowane.</p> <p>Instalacja spełnia wymagania BAT 36.</p> | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 - recykulację gazów odlotowych | <p>W instalacji zastosowano następujące techniki:</p> <p>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 ulegających 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.</p> <p>39b. Recykulacja gazów odlotowych Powietrze do procesu biologicznego przetwarzania odpadów zasysane będzie bezpośrednio z wentylatorowni lub w razie potrzeby zwracane będzie do procesu. Instalacja spełnia wymagania BAT 39.</p> | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 na 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 Miejskiej 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 kątowna 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 zadaszania. Planowany termin wykonania zadaszania 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 żelbetonowych 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 węzle 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 pożądaných 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 uwzględniający 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.

Biorąc 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 na 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 uwzględniającego 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 wątplenia 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 zmienia 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 Konkluzję 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 gwieżdzisty 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,
- ujednoczenie 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 ujednoczenia 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 ujednoczono 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 wygaśnięcie 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

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

opłata skarbową w wys. 10,00 zł
uiszczoną 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
2. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Rzeszowie
ul. Hanasiewicza 17B, 35-103 Rzeszów