



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS.I.7222.11.2.2024.MD

Rzeszów, 2024-02-07

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023 r., poz. 775 ze zm.),
- art. 217 i 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54), w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r., poz. 1839 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o., ul. Komunalna 1, 37-450 Stalowa Wola z dnia 03.01.2024r., L.dz. 50/01/24/MZK (data wpływu: 09.01.2024r.) w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego ww. Spółce decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 21.11.2017r., znak: OS-I.7222.52.35.2017.MD – tekst jednolity zmienioną decyzją z dnia 16.11.2023r., znak: OS-I.7222.7.17.2018.MD na prowadzenie w Stalowej Woli instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych o wydajności maksymalnej części mechanicznej 59 500 Mg/rok, 360 Mg/dobę i wydajności maksymalnej części biologicznej 28 000 Mg/rok, 110 Mg/dobę (MBP) oraz do przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów o wydajności maksymalnej 5 000 Mg/rok,

o r z e k a m

I. Ujednoczam tekst obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego Miejskiemu Zakładowi Komunalnemu Sp. z o.o., ul. Komunalna 1, 37-450 Stalowa Wola, Regon: 830036219, NIP: 865-000-30-71 decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 21.11.2017r., znak: OS-I.7222.52.35.2017.MD – tekst jednolity zmienioną decyzją z dnia 16.11.2023r., znak: OS-I.7222.7.17.2018.MD na prowadzenie w Stalowej Woli instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych o wydajności maksymalnej części mechanicznej 59 500 Mg/rok, 360 Mg/dobę i wydajności maksymalnej części biologicznej 28 000 Mg/rok, 110 Mg/dobę (MBP) oraz do przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów o wydajności maksymalnej 5 000 Mg/rok, nadając mu nowe brzmienie:

„Udzielam dla **Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o., ul. Komunalna 1, 37-450 Stalowa Wola, Regon: 830036219, NIP: 865-000-30-71** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Stalowej Woli instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów

selektywnie zbieranych (MBP) o wydajności maksymalnej części mechanicznej 59 500 Mg/rok, 360 Mg/dobę i wydajności maksymalnej części biologicznej 28 000 Mg/rok, 110 Mg/dobę oraz do przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów o wydajności maksymalnej 5 000 Mg/rok i określam:

I.1. Parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności:

I.1.1. Rodzaj prowadzonej działalności:

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

- przetwarzanie w procesie mechanicznym (sortowanie) zmieszanych odpadów komunalnych, zmieszanych odpadów opakowaniowych i „doczyszczanie” odpadów selektywnie zebranych - **węzeł do mechanicznego przetwarzania odpadów**,
- przetwarzanie w procesie biologicznym (stabilizacja beztlenowa i tlenowa) frakcji 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/ wysortowanych z masy zmieszanych odpadów komunalnych oraz selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów - **węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów**.

I.1.1.1. Węzeł do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania maksymalnie 59 500 Mg/rok, 360 Mg/dobę, pracował będzie przez maksymalnie 312 dni w roku na dwie zmiany (6:00 do 22:00).Przeznaczony będzie do rozdzielania na frakcje zmieszanych odpadów komunalnych, zmieszanych odpadów opakowaniowych i innych odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Prowadzony będzie proces odzysku - R12 - /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11/.

I.1.1.2. Węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania maksymalnie 28 000 Mg/rok, 110 Mg/dobę, pracował będzie 365 dni w roku. Przeznaczony będzie do prowadzenia:

- stabilizacji beztlenowej (fermentacji) odpadów w maksymalnej ilości 15 000 Mg/rok,
- stabilizacji tlenowej odpadów w maksymalnej ilości 28 000 Mg/rok,
- kompostowania odpadów w maksymalnej ilości 5 000 Mg/rok.

Prowadzone będą procesy:

- D8 – /Obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniny, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12/ - stabilizacja tlenowa i beztlenowa,
- proces R3 – /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) –kompostowanie odpadów.
Proces kompostowania odpadów prowadził będzie do utraty statusu odpadu.

I.1.2. Na terenie instalacji prowadzona będzie również działalność w zakresie:

I.1.2.1. Przetwarzania (rozdrabniania i frakcjonowania) odpadów z podgrupy 17 01 /Odpady materiałów i elementów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (np. beton, cegły, płyty, ceramika)/, o kodach: 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03 i 17 01 07, w maksymalnej ilości ok. 9 700 Mg/rok.

Proces realizowany będzie na placu przetwarzania odpadów budowlanych.

Metoda odzysku - R12 - /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11/.

I.1.2.2. Wstępnego przetwarzania, tj.: rozdrabniania odpadów o kodach 20 03 07 /Odpady wielkogabarytowe/, 15 01 03 /Opakowania z drewna/ i 20 01 38 /Drewno inne niż wymienione w 20 01 37/ oraz doczyszczania i kruszenia odpadów o kodzie 15 01 07 /Opakowania ze szkła/, 20 01 02 /Szkło/, w maksymalnej łącznej ilości 12 000 Mg/rok.

Prowadzony będzie proces R12 - /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11/.

I.1.2.3. Przesiewania odpadów kwalifikowanych jako odpady o kodzie 19 05 99 stabilizat, w maksymalnej ilości 27 500 Mg/rok.

Proces realizowany będzie na placu przesiewania kompostu/stabilizatu (ozn. B11) lub na placu dojrzewania kompostu/stabilizatu (ozn. B10).

Prowadzony będzie proces R12 - /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11/.

I.2. Parametry konstrukcyjne instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (IPPC) i urządzeń, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

I.2.1. Węzeł do mechanicznego przetwarzania odpadów:

I.2.1.1. Hala sortowni (ozn. MO4) w konstrukcji stalowej, o powierzchni użytkowej 3770,58 m², mieszcząca się w budynku wchodzącym w skład kompleksu budynków przeznaczonych do przetwarzania odpadów, długości 98 m, szerokości 38 m, wysokości 8 m i 11 m. Bramy rolowane wjazdowe i wyjazdowe do hali, z automatycznym mechanizmem otwierania i zamykania. W obiekcie wykonane będą min. instalacje:

- wodociągowa 2 przyłącza i p.poż (hydranty),
- kanalizacja wewnętrzna - odwodnienie strefy przyjęcia odpadów,
- energetyczna,
- sprężonego powietrza (do separatorów optopneumatycznych),
- grzewczo-klimatyzacyjna (kabin sortowniczych).

Hala sortowni wyposażona będzie w 4 wentylatory wentylacji wyciągowej - mechaniczna wentylacja zakończona wentylatorami dachowymi o wydajności 5,7 tys.m³/h każdy.

W hali wydzielone będą funkcjonalne części:

- strefa przyjęcia odpadów wraz z rozrywarką worków, nadawą kanałową i wstępną kabiną sortowania (hala o wysokości 8 m),
- strefa sortowania odpadów (hala o wysokości 11m).

I.2.1.1.1. Obszar przyjęcia odpadów o powierzchni 1445 m², z dwoma wydzielonymi boksami oddzielnymi żelbetową ścianą: jeden boks na odpady zmieszane i drugi boks na odpady pochodzące z selektywnej zbiórki. Teren ten przeznaczony będzie do tymczasowego magazynowania i podczyszczania odpadów zmieszanych komunalnych, zmieszanych opakowaniowych i odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Przystosowany do magazynowania odpadów przed ich przetworzeniem z 2-ch dni dostaw. Odpady usypywane będą do wysokości 3,5 m.

I.2.1.1.2. Linia technologiczna do mechanicznego i ręcznego przetwarzania (sortowania) odpadów o wydajności maksymalnej 360 Mg/dobę, pracować będzie przez maksymalnie 312 dni w roku na dwie zmiany (6:00 do 22:00), w skład której wchodzić będą następujące urządzenia:

- stacja nadawcza odpadów zmieszanych i odpadów z selektywnej zbiórki, wyposażona w rozrywarkę worków,
- dwie kabiny sortownicze Nr 1 - 12-stanowiskowa wstępnego sortowania (preselekcji) i Nr 2 - 53-stanowiskowa.
Kabina sortownicza nr 1 wyposażona została w zamknięte leje zsypowe o poj. min. 1,2 m³, skierowane do kontenerów, natomiast pod kabiną nr 2 znajdować się będą boksy przeznaczone do selektywnego gromadzenia wysortowanych frakcji odpadów. Boksy oddzielone będą ścianami z belek drewnianych. Układ boksów umożliwił będzie bezproblemowe przesuwanie frakcji na przenośnik kanałowy prasy belującej. Kabiny sortownicze będą ogrzewane i klimatyzowane.
- sito bębnowe 3-frakcyjne wykonane ze stali, o wielkości otworów 80 mm oraz 340 mm, długości czynnej 12 m (długość siewna), średnicy bębna 3,0 m, z możliwością regulacji prędkości obrotowej w celu dostosowania do wielkości przetwarzanej frakcji odpadów. Korpus sita zabudowany, z pyłoszczelną i dźwiękoizolacyjną obudową oraz odciąganiem powietrza w celu wyeliminowania pylenia w hali sortowni. Sito zamontowane na stabilnej podstawie ramowej, do której zamontowane będą rynny: wlotowa, wylotowa oraz rynny materiału odsianego (rynny wzdłuż bębna). Przesypy zamontowane pod sitem ukierunkowywać będą odsiane frakcje na poszczególne przenośniki taśmowe.
- kabina segregacji frakcji nadsitowej (>340 mm) – kabina nr 2,
- dwa separatory metali żelaznych - taśmowy separator magnetyczny zbudowany z magnesu oraz transportera przeznaczonego do usuwania wyłapanych przez elektromagnes metali, umieszczony wzdłużnie nad przesypami przenośników doprowadzających, przeznaczony do separacji odpadów żelaznych o wielkości frakcji 0-80 mm i 80-340 mm.
- dwa separatory metali nieżelaznych – separatory frakcji nieżelaznej składać się będą z przenośnika taśmowego z wbudowanym rotorem magnetycznym służącym do oddzielania metali nieżelaznych przez indukowanie prądów wirowych, przeznaczone do separacji frakcji metali nieżelaznych o wielkości 0-80 mm i 80-340 mm,
- separator optopneumatyczny NIR 1 – do wydzielania frakcji tworzyw sztucznych, NIR 2 – do wydzielania frakcji papieru i NIR 3 - do wydzielania odpadów kalorycznych (frakcji preRDF); system separatorów składać się będzie z:
 - ✓ czujnika (skanera) sprzężonego z komputerem,
 - ✓ komory zasypu zapewniającej równomierne, jednowarstwowe rozłożenie odpadów na taśmie,
 - ✓ przenośnika przyspieszającego o długości 6,0 m,

- ✓ komory separacyjnej,
- ✓ stacji kompresorów ze sprężarkami śrubowymi i instalacją sprężonego powietrza.
- kabina segregacji po separatorach optopneumatycznych - kabina nr 2,
- kabina segregacji 2-stanowiskowa do doczyszczania metali żelaznych - kabina nr 2,
- prasa kanałowa - do belowania surowców wtórnych i komponentów paliwa alternatywnego sterowana automatycznie i ręcznie, wyposażona w dwuwalowy perforator butelek PET o wydajność min. 40 000 butelek na godzinę,
- sito bębnowe dwufrakcyjne o wielkości otworów 60 mm, zamontowane na stabilnej podstawie ramowej, wykonane ze stali, o długości czynnej (długość siewna) 4,6 m, średnicy bębna 2,1 m.
- komplet przenośników taśmowych, w tym:
 - ✓ przenośników sortowniczych - o prędkości przesuwu taśmy w zakresie 0,2 - 0,5 m/s,
 - ✓ przenośników przyśpieszających podających do separatorów optycznych o prędkości przesuwu taśmy w zakresie 2,5 - 4,0 m/s,
 - ✓ przenośników kanałowych (nadawy)
 - ✓ przenośnika bunkrowego o szerokości taśmy 2 m i długości 8 m,
 - ✓ przenośników transportujących.

I.2.1.2. Stacja automatycznego załadunku balastu (ASZB) - automatyczna stacja załadunku kontenerów usytuowana na zewnątrz hali zasadniczego sortowania, w skład której wchodzić będą:

- taśmociągi doprowadzające odpady (balast),
- taśmociągi rewersyjne,
- dwie komory zasypu usytuowane nad dwoma kontenerami o pojemności 30 m³, pozwalające na zapewnianie kontenerów i ich wymianę bez konieczności zatrzymywania linii sortowniczej.

Każdorazowo, po wypełnieniu każdy kontener będzie ważony w celu ustalenia masy odpadów. Pomiar masy odpadów będą ewidencjonowane w systemie wagowym oraz systemie BDO. Po zważeniu odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku uprawnionym podmiotom lub do unieszkodliwiania poprzez składowanie.

I.2.2. Węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów:

I.2.2.1. Hala przygotowania wsadu z części mechanicznej (ozn. MO4) do części biologicznej (ozn. B02) w konstrukcji stalowej, o powierzchni użytkowej 950,8 m², mieszcząca się w budynku wchodzącym w skład kompleksu budynków przeznaczonych do przetwarzania odpadów, o wymiarach 34,4 x 27,94 m, wysokości 8 m. W hali zlokalizowana będzie linia technologiczna przeznaczona do przygotowania wsadu frakcji odpadów pochodzących z części mechanicznej, które kierowane będą do części biologicznej. W skład linii przygotowania wsadu wchodzić będą:

- sito bębnowe do przesiewania frakcji o wielkości 60 mm, zlokalizowane w hali ozn. MO4,
- sito batutowe (przesiewacz rezonansowy) 2-frakcyjne do wydzielania frakcji o wielkości oczek 15 mm,

- separator balistyczny z bębniem obrotowym, stosowany będzie na strumieniu frakcji o wielkości 15-60 mm o wysokim udziale materiału biologicznego, w celu ograniczenia frakcji mineralnej podawanej do komory fermentacyjnej.
- bufor przyjęcia wsadu do fermentacji o powierzchni ok. 47 m²,
- stacjonarny rozdrabniacz odpadów strukturalnych.

Przygotowany wsad podawany będzie mechanicznie do procesu stabilizacji beztlenowej z wykorzystaniem przenośnika bunkrowego, przenośnika taśmowego oraz przenośnika ślimakowego.

1.2.2.2. Reaktor stabilizacji beztlenowej - fermenter - (ozn. B03) w postaci zbiornika prostopadłościennego, zamkniętego, wykonanego w konstrukcji żelbetowej, posadowionego w poziomie terenu, na poduszce z kontrolowanej podsypki, izolowany termicznie z systemem grzewczym.

Parametry fermentera o wydajności maksymalnej 15 000 Mg/rok frakcji organicznej, 41 Mg/dobę:

- długość komory - 28,72 m,
- szerokość komory 8,42 m ,
- wysokość komory 8,34 m,
- maksymalne obciążenie fermentera 1,200 kg/m³,
- wysokość wypełnienia podczas normalnej pracy - 7,20 m (pozostały przedział na gaz 0,68 m).

Fermenter dostosowany będzie do wsadu o wielkości frakcji 15 - 60 mm wydzielonej z odpadów komunalnych zmieszanych, pozbawionej metali żelaznych i nieżelaznych po separatorze, z dodatkiem odpadów biodegradowalnych z selektywnej zbiorki oraz osadów ściekowych. W razie potrzeby wsad do fermentera może być zasilany frakcją podsitową ex 19 12 12 o wielkości 0-15 mm zawierającą części organiczne. Po stronie załadowniczej znajdował się będzie podajnik śrubowy z korytem, którym transportowany będzie materiał wsadowy do wewnątrz, wyposażony w mieszadła o ząbających się promieniach mieszania, które procować będą zamiennie. Bardzo wolna prędkość pracy mieszadeł uniemożliwi zakłócenie przepływu tłokowego frakcji organicznej wewnątrz komory fermentacyjnej (brak mieszania osadu podanego wcześniej z osadem podanym w kolejnym dniu). Ze względów bezpieczeństwa, mieszadła podłączone zostaną do awaryjnego zasilania energii, tak aby można mieszać wsad i odseparować biogaz od reszty osadu w fermentorze podczas awarii zasilania prądu. Fermenter wyposażony został w podciśnieniowy /nadciśnieniowy zawór bezpieczeństwa zainstalowany na górze kopuły wraz z instalacją gazową oraz przepony bezpieczeństwa zamontowane w ścianie bocznej. Przefermentowany osad odciągany będzie do zbiornika ekstrakcyjnego o pojemności ok. 4 m³, przy użyciu 4 dysz znajdujących się w dolnej części fermentera, który następnie kierowany będzie rurociągami tłocznymi do hali fermentu gdzie poddawany będzie procesowi odwadniania. Dla każdego cyklu wyładowania otwierany będzie inny zawór wyładowujący (inna dysza) w cyklu automatycznym. Powietrze przesyłane będzie pompą próżniową do systemu powietrza wywiewanego, a następnie do instalacji dezodoryzacji (płuczka + biofiltr). Po stronie ssącej pompy zainstalowano separator, który zatrzymywał będzie drobne cząsteczki (suche cząsteczki lub skropliny wody), oraz filtr przelotowy, który rozrzedzał będzie powietrze ze zbiornika ekstrakcyjnego. Układ sprężonego powietrza składał się będzie z dwóch sprężarek, które przesyłać będą sprężone powietrze ze zbiornika sprężonego powietrza o poj. ok. 1,5 m³ do zbiornika ekstrakcyjnego. Wytworzony w komorze fermentacji biogaz ujmowany przez instalację biogazu zostanie odsiarczony, magazynowany w zbiorniku biogazu, a następnie kierowany do wykorzystania w agregacie kogeneracyjnym. Fermenter

wyposażony będzie w 3 dysze umożliwiające pobieranie próbek, znajdujące się z boku fermentera. Komora fermentacyjna pracować będzie w temperaturze ok. 55°C (fermentacja termofilowa) - czas przetrzymania wsadu w fermenterze wynosić będzie co najmniej 12 dni. Komora fermentacyjna przystosowana będzie również do pracy w temperaturze ok. 37°C (fermentacja mezofilowa) - czas przetrzymania wsadu w fermenterze wynosić będzie co najmniej 20 dni. Pomiar temperatury dokonywany będzie za pomocą czujników temperatury zlokalizowanych w komorze fermentera. Wybór metody prowadzenia procesu fermentacji uzależniony będzie od ilości biofrakcji kierowanej do procesu. Zawartość biofrakcji w odpadach oceniana będzie „wzrokowo” oraz za pomocą wziernika oceny biofrakcji zainstalowanego w komorze. Przy pełnym obciążeniu komory fermentacja będzie przebiegać w warunkach termofilowych, natomiast w przypadku gdy ilość biofrakcji będzie niewystarczająca na prowadzenie procesu w tych warunkach, proces przebiegać będzie w warunkach mezofilowych (dłuższe przetrzymanie wsadu w niższej temperaturze - ok. 37°C).

I.2.2.3. Hala fermentatu (ozn. B04) z modułem odwadniania fermentatu (ozn. B04a) - hala w konstrukcji stalowej, o powierzchni: hala fermentatu (B04) 1011 m², moduł odwodnienia fermentatu (B04a): 175 m², mieszcząca się w budynku wchodzącym w skład kompleksu budynków przeznaczonych do przetwarzania odpadów. Obiekt uszczelniony, hala fermentatu ogrzewana, hala odwadniania fermentatu nieogrzewana (zyski ciepła z pofermentatu ok. 50°C). W hali prowadzone będzie odwadnianie odpadów powstałych po procesie fermentacji (fermentatu), który kierowany będzie z fermentera do hali rurociągami tłocznymi.

W hali znajdować się będą następujące urządzenia:

- prasa śrubowa o wydajności 8 – 12 Mg/h, zainstalowana na stropie,
- wirówka dekantacyjna zasilana wodą z pras za pomocą pompy wodorowej, o wydajności min. 6 m³/h, 1300 kg suchej masy/h, zainstalowana na stropie,
- dwa żelbetowe zbiorniki odcieków z prasy i wirówki o pojemności 145 m³ każdy, w zbiorniku odcieków z prasy zamontowane będzie mieszadło łopatkowe w celu uniknięcia gromadzenia osadu wewnątrz zbiornika i utrzymywania prawidłowego działania systemu odwadniającego,
- suwnica do obsługi serwisowej urządzeń odwadniających.

Pofermentat kierowany będzie do prasy śrubowej gdzie oddzielony zostanie wytlók od odcieku. Odciek zostanie skierowany do żelbetowego, zamkniętego zbiornika pod prasą śrubową gdzie będzie mieszany z wykorzystaniem mieszadła mechanicznego w celu zapobiegania sedymentacji a następnie kierowany będzie do wirówki dekanterowej gdzie z odcieku zostanie wydzielona sucha masa. Odciek po wirówce dekanterowej trafi do drugiego żelbetowego, zamkniętego zbiornika (obydwa zbiorniki umiejscowione w hali B04). Ocieki z odwadniania pofermentatu (z drugiego zbiornika) będą recyrkulowane do procesu technologicznego (fermentacji beztlenowej) w celu inokulacji wsadu (szczepienia), nadwyżka odcieków będzie kierowana poprzez zewnętrzną instalację kanalizacyjną ścieków technologicznych do podziemnego zbiornika retencyjnego ścieków technologicznych M13. Oddzielony wytlók z zawartością ok. 30% - 40% suchej masy (DS.) wyładowany zostanie do odbierającego przenośnika ślimakowego i na bieżąco poddany będzie dalszej obróbce - kierowany będzie do procesu stabilizacji tlenowej.

I.2.2.4. Hala reaktorów stabilizacji tlenowej (ozn. B05) w konstrukcji stalowej, o powierzchni 1259,5 m² mieszcząca się w budynku wchodzącym w skład kompleksu budynków przeznaczonych do przetwarzania odpadów. W hali zlokalizowanych będzie 6 zamkniętych bioreaktorów (komór) o długości 28 m i szerokości 7 m każdy,

wykonanych w konstrukcji żelbetowej, przednia ich część zamykana za pomocą bramy. Wszystkie komory są zblokowane, posiadają wspólne ściany wewnętrzne, podłużne. Bioreaktory wyposażono w posadzkę napowietrzającą, składającą się z rur, w której zainstalowano kolektory powietrzne. Nad drzwiami pierwszego bioreaktora umieszczono wentylator odśrodkowy o wydajności 2000 m³/h – 1500 Pa – 4 kW, przeznaczony do wdmuchiwanie powietrza do wnętrza każdego z sześciu bioreaktorów. Każdy bioreaktor wyposażony będzie w niezależny wentylator wykonany ze stali nierdzewnej o wydajności 304-6000 m³/h – 6500 Pa – 15 kW do sterowania nadmuchem. Wentylatory posiadają spusty, wykonane w spiralnej obudowie, pozwalające na usunięcie skroplin. Wentylatory połączono z siecią odsysania powietrza. System by pas umożliwi wdmuchiwanie powietrza do procesu stabilizacji na dwa sposoby: wdmuchiwanie powietrza pobieranego z pomieszczenia technicznego lub recyrkulacja powietrza wychodzącego z górnej partii bioreaktorów. Z każdego pracującego tunelu powietrze będzie zasysane w sposób ciągły z wydajnością 6000m³/h. Bioreaktory wyposażone będą w urządzenia do zraszania przyzmy - rury ze stali nierdzewnej wyposażone w dysze do zraszania przyzmy w ilości 6 sztuk. System zraszania zasilany będzie za pomocą dwóch pomp zanurzeniowych, umieszczonych w zbiorniku o pojemności czynnej 40 m³. System zraszania wyposażony będzie w filtr o skuteczności w eliminacji zawiesiny poniżej 2000 mg/l zapobiegający zapychaniu się dysz zraszających. Odcieki z bioreaktorów odprowadzane są do zewnętrznej instalacji kanalizacyjnej ścieków technologicznych i dalej do podziemnego zbiornika retencyjnego ścieków technologicznych (ozn. B16) i ponownie wykorzystywane są w procesie technologicznym. Bioreaktory wyposażone będą w 12 czujników temperatury umieszczonych po 2 w każdym z bioreaktorów (przenośne sondy przewodowe) oraz w 6 sond do pomiaru poziomu tlenu. Poziom tlenu oraz zakres temperatury w każdym tunelu monitorowane będą w sposób ciągły. Bioreaktory wyposażone będą również w 6 sond do kontroli poziomu wilgotności powietrza wylotowego. Informacje dotyczące parametrów przebiegu procesu przekazywane są do systemu sterowania i wizualizacji w celu analizy (sterowanie procesem wentylacji) i archiwizacji.

I.2.3. Węzeł do oczyszczania powietrza procesowego z węzła mechanicznego przetwarzania odpadów oraz węzła biologicznego przetwarzania (procesu beztlenowego i tlenowego):

I.2.3.1. Hala płuczki (ozn. B14) z modulem oczyszczania powietrza poprocesowego - hala w konstrukcji stalowej o powierzchni użytkowej 88,1 m², długości osiowej 13 m, szerokości 7,4 m, ocieplona, mieszcząca się w budynku wchodzącym w skład kompleksu budynków przeznaczonych do przetwarzania odpadów. W hali zlokalizowany będzie moduł oczyszczania powietrza poprocesowego pochodzącego z odciągów:

hali sortowni (MO4),

fermentera (powietrze wydmuchowe ze zbiornika próżniowego) (B03),

hali fermentatu (B04),

hali bioreaktorów (B05),

hali przygotowania wsadu (B02).

Moduł oczyszczania powietrza poprocesowego - płuczka/skruber wykonana będzie jako pionowy agregat absorpcyjny z pionowo prowadzonym przepływem powietrza. Zasada jego działania polegać będzie na oddzielaniu zanieczyszczeń zawartych w fazie gazowej i przeprowadzeniu ich do fazy ciekłej. Do wody dodawany będzie 94-96% kwas siarkowy. Przygotowany roztwór podawany do „płuczki” pozwalał

będzie na neutralizację związków amoniaku. Woda rozpylana będzie w „płuczce” w obiegu zamkniętym, co powodować będzie wysokie nasycenie powietrza parą wodną i zapobiegać będzie wysuszeniu się biofiltra. Kwas siarkowy dodawany będzie automatycznie z wykorzystaniem pompy dozującej. Pompa dozująca będzie sprzężona z pompą obiegową płuczki. Odczyn mierzony będzie sondą (wartość pH powinna mieścić się w zakresie od 3 do 4) umieszczoną w przewodzie obejścia przewodu ciśnieniowego pompy. Kwas siarkowy wykorzystywany do procesu magazynowany będzie w specjalnych wymiennych zbiornikach, wykonanych jako paletopojemniki o pojemności 1 m³ każdy i posadowionych na wannach odciekowych zabezpieczających przed awaryjnym wyciekami kwasu, zlokalizowanych w pobliżu skrubera/płuczki. Przepompowywanie kwasu ze zbiornika do „płuczki” odbywać się będzie przy pomocy stacji dozującej i odpowiednich rurociągów doprowadzających. Zasysanie kwasu odbywać się będzie za pomocą lancy. Pompa dozowania sterowana przy pomocy pH-metru będzie dostarczać kwas do płuczki/skrubera, w którym będzie zachodził proces absorpcji amoniaku z powietrza. Okresowo roztwór obiegowy odprowadzany będzie do kanalizacji technologicznej. Dla zmniejszenia zużycia kwasu siarkowego do płuczki doprowadzany będzie okresowo odpadowy roztwór z instalacji biologicznego odsiarczania biogazu w ilości ok. 0,5 m³ co ok. 8h. Zanieczyszczone powietrze kierowane będzie do kolumny skrubera przeciwpływowego. Powietrze przepływać będzie pionowo przez kolumnę skrubera w stosunku do cieczy zraszającej. Proces zraszania kolumny skrubera realizowany będzie z wykorzystaniem pompy recyrkulacyjnej zamontowanej w studziencie skrubera. Woda zasilająca skrubier dostarczona będzie poprzez zawór membranowy. Odciek z płuczki/skrubera kierowany będzie do kanalizacji technologicznej.

1.2.3.2. Biofiltr otwarty (ozn. BO6) trzysekcyjny (trzy komory) o łącznej powierzchni ok. 550 m², wysokości 1,8 m, długości 38,67 m i szerokości 15 m. Obiekt w pełni uszczelniony. Komora biofiltra składać się będzie z żelbetowych ścian, żelbetowej podłogi technologicznej (rusztu) i warstwy filtrującej. Wsad do biofiltra stanowić będzie mieszanka składająca się z dojrzałego kompostu i wymieszanych z nim zrębków w odpowiednich proporcjach, alternatywnie zrębków karpin. Miąższość wsadu reaktora wynosić będzie ok. 1,7 m. Obciążenie powierzchni biofiltra – 86 m³/m²h. Aktualnie pracować będą dwie komory o powierzchni ok. 384 m², trzecia komora stanowić będzie rezerwę (bez wypełnienia). Każda z komór będzie miała możliwość wyłączenia, poprzez zamykanie przegrody wlotowej do odpowiedniego biofiltra. W komorach na podporach zainstalowany będzie ruszt rozpraszający powietrze i podtrzymujący złożę. Na biofiltr podawane będzie powietrze jednym wentylatorem o wydajności do 48 tys. m³/h z reaktorów stabilizacji tlenowej, modułu przygotowania wsadu, hali stabilizacji tlenowej oraz hali fermentatu. Ocieki technologiczne z biofiltrów będą odprowadzane do zewnętrznej instalacji kanalizacyjnej ścieków technologicznych i dalej do podziemnego zbiornika retencyjnego ścieków technologicznych (ozn. B16) i będą ponownie wykorzystywane w procesie technologicznym. Nadwyżka zgromadzonych odcieków technologicznych z tego zbiornika będzie rurą przelewową odprowadzana do drugiego zbiornika retencyjnego, z którego ocieki przepompowywane będą do studzienki zewnętrznej instalacji kanalizacji sanitarnej.

1.2.4. Węzeł gospodarki biogazem:

1.2.4.1. Kontener kogeneracyjny CHP (ozn. BO8) w konstrukcji stalowej, posadowiony na fundamencie żelbetowym, o powierzchni 29,80 m², posiadać będzie obudowę dźwiękochłonną, wykonaną w konstrukcji stalowej z poszyciem ścian

i dachu z płyt warstwowych z rdzeniem z wełny mineralnej. Podłoga zabudowy kontenerowej stanowić będzie wannę zabezpieczającą przed ewentualnym awaryjnym wyciekami płynów eksploatacyjnych. Wewnątrz agregat kogeneracyjny o mocy elektrycznej 527 kW. Zespół kogeneracyjny stanowić będzie: silnik gazowy 4-suwowy (zasilany biogazem) i generator połączone wzajemnie rozbudowany o moduł odzysku ciepła.

Kontener kogeneracji wyposażony będzie w:

- układ wentylacji wnętrza sterowany automatycznie,
- czerpnię i wyrzutnię powietrza wyposażone w tłumiki hałasu,
- szafkę przyłącza gazu i instalację gazową,
- przyłącza chłodziwa i zewnętrznego obiegu ciepłowniczego,
- instalację wydechową z tłumikiem,
- wewnętrzną instalację elektryczną,
- instalację oświetleniową,
- urządzenia gaśnicze.

Układ stanowić będzie końcową część instalacji biogazu gdzie wyprodukowany biogaz będzie spalany celem produkcji energii cieplnej i energii elektrycznej w kogeneracji. Ciepło wytworzone z biogazu wykorzystane będzie w sezonie grzewczym do ogrzewania obiektów: budynku administracyjno-socjalnego, hali wstępnej przygotowania wsadu, hali sortowni, kabin sortowniczych (nagrzewnica układu wentylacji), komory fermentacyjnej, centralnej ciepłej wody użytkowej. W okresie poza sezonem grzewczym ciepło wykorzystywane będzie do ogrzewania komory fermentacyjnej, w celu uzyskania ciepłej wody użytkowej, natomiast nadwyżka ciepła będzie schładzana na chłodziwach wentylatorowych umieszczonych na kontenerze modułu kogeneracyjnego.

1.2.4.2. Instalacja odsiarczania (ozn. B08'), którą stanowić będą zbiornik (kolumna bioreaktora) wraz ze złożem (wypełnieniem). Zawiesina zawierająca czynne mikroorganizmy pompowana będzie do obiegu w celu zapewnienia efektywnego rozpuszczenia w niej H_2S . W technologii do odsiarczania biogazu z udziałem bioreaktora ze zraszanym złożem wykorzystywane będą wyselekcjonowane populacje mikroorganizmów, w tym bakterie gatunku *Thiobacillus* (np. *Thiooxidans*). Zbiornik (kolumna bioreaktora) o średnicy 2 m wykonany z polipropylenu, o wysokości około 6 m.

1.2.4.3. Kontener dmuchaw (ozn. B19) kontener o długości 3 m, szerokości 2 m, powierzchni 6 m², w którym umieszczone będą dwie pracujące naprzemiennie dmuchawy o napędzie elektrycznym. Funkcją obiektu będzie podniesienie ciśnienia w instalacji biogazu do parametrów potrzebnych przy spalaniu w agregacie kogeneracji i kotłowni kontenerowej.

1.2.4.4. Pochodnia gazowa (ozn. B13) wykonana w całości ze stali nierdzewnej, posadowiona na fundamencie betonowym. Pochodnia typu zamkniętego. Zdolność rzeczywista wynikająca z technologii 172 m³/h. Pochodnia wyposażona będzie w jednostkę sterowniczą sterującą pracą pochodni. Pochodnia spalania biogazu będzie zabezpieczać sieć biogazową przed nadmiernym wzrostem ciśnienia biogazu. Pochodnia biogazu uruchamiana będzie w przypadku:

- zawartości siarkowodoru w biogazie pow. 200 ppm lub
- wymiany oleju w module kogeneracyjnym lub
- prac serwisowych w module kogeneracyjnym lub
- braku możliwości spalania biogazu w kotle.

1.2.4.5. Zbiornik biogazu (ozn. B18) zbiornik dwupowłokowy o pojemności ok. 660 m³, z wewnętrzną powłoką magazynującą oraz zewnętrzną chroniącą przed niekorzystnym wpływem czynników zewnętrznych. Zbiornik wyposażony będzie w dmuchawy utrzymujące odpowiednie ciśnienie pomiędzy powłokami.

1.2.5. Dodatkowe wyposażenie instalacji:

1.2.5.1. Budynek obsługi wag samochodowych (ozn. M03) obiekt wolnostojący, parterowy, murowany o powierzchni zabudowy 32,3 m² i kubaturze 155,0 m³, zlokalizowany przy wjeździe na instalację. W budynku znajdować się będzie pomieszczenie wagowe, w którym usytuowany będzie komputer przeznaczony do obsługi wag z oprogramowaniem umożliwiającym wprowadzanie danych do systemu, a także systemem monitorowania instalacji.

1.2.5.2. Budynek administracyjno-socjalny (ozn. AO2) murowany o powierzchni użytkowej 717, 26 m², usytuowany po prawej stronie od głównego wjazdu na teren instalacji, dwukondygnacyjny. Kondygnacja pierwsza to zaplecze higieniczno-sanitarne, kondygnacja druga pomieszczenia administracyjne.

1.2.5.3. Place przetwarzania odpadów:

1.2.5.3.1. Plac dojrzewania kompostu (ozn. B10) otwarty plac o szczelnej nawierzchni betonowej, na podbudowie z betonu i podsypce z piasku z zastosowaniem uszczelniającej warstwy z bentomaty SP, o długości 95,5 m, szerokości 66 m i powierzchni 6 303 m², przeznaczony do rozdrabniania bioodpadów przed procesem i prowadzenia II etapu kompostowania selektywnie zebranych odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów. Powierzchnia placu zdyletowana, dylatacje wypełnione szczelną masą zalewową. Spływ wód deszczowych i odcieków z placu odbywać się będzie grawitacyjnie poprzez wyprofilowanie powierzchni placu, do zaprojektowanego i wykonanego wzdłuż krawędzi placu odwodnienia liniowego, którym ścieki odprowadzane będą do studzienki osadnikowej, a następnie do zbiornika M13. Plac obramowany będzie żelbetowym murkiem oporowym uniemożliwiającym odpływ ścieków z placu do środowiska gruntowego.

1.2.5.3.2. Plac przesiewania kompostu/stabilizatu z boksami (ozn. B11) otwarty plac o szczelnej nawierzchni betonowej z zastosowaniem uszczelniającej warstwy z bentomaty SP, o długości 25 m i szerokości 10 m, ściany oporowe zewnętrzne (w obrębie wiaty magazynowej) o wysokości min. 3 m. Spływ wód deszczowych i odcieków z placu odbywać się będzie grawitacyjnie poprzez wyprofilowanie powierzchni placu, do zaprojektowanego i wykonanego wzdłuż krawędzi placu odwodnienia liniowego, którym ścieki odprowadzane będą do studzienki osadnikowej, a następnie do kanalizacji ścieków technologicznych. Na placu wykonane będą dwa boksy w konstrukcji żelbetowej z przykryciem o powierzchni 250 m², wysokości 3 m, przeznaczone do magazynowania stabilizatu lub kompostu nieodpowiadającego wymaganiom. Plac obramowany będzie żelbetowym murkiem oporowym uniemożliwiającym odpływ ścieków z placu do środowiska gruntowego.

1.2.5.3.3. Plac zagospodarowania gruzu budowlanego (ozn. M09) wykonany w formie otwartego placu o nawierzchni betonowej, modyfikowanej dodatkami uszczelniającymi, na podbudowie z betonu i podsypce z piasku o długości 24,75 m, szerokości 17,5 m i powierzchni 433,1 m², ograniczony z trzech stron betonowym murem oporowym o wysokości min. 3 m i przewyższeniem z siatki stalowej.

Przeznaczony będzie do gromadzenia odpadów budowlanych, ich rozdrabniania i kruszenia. Spływ wód deszczowych i odcieków z placu odbywać się będzie grawitacyjnie poprzez wyprofilowanie powierzchni placu, do zaprojektowanego i wykonanego wzdłuż krawędzi placu odwodnienia liniowego, którym ścieki odprowadzane będą do studzienki osadnikowej, a następnie do kanalizacji ścieków technologicznych.

1.2.5.3.4. Plac rezerwowy (ozn. M10) o szczelnej nawierzchni betonowej, modyfikowanej dodatkami uszczelniającymi, o długości 24,75 m, szerokości 29 m i powierzchni 717,8 m², ograniczony z trzech stron betonowym murem oporowym o wysokości min. 3 m i przewyższeniem z siatki stalowej, przeznaczony do wykorzystania jako miejsce magazynowania zużytych opon, opakowań z tworzyw sztucznych oraz innych frakcji zbieranych w sposób selektywny. Spływ wód deszczowych i odcieków z placu odbywać się będzie grawitacyjnie poprzez wyprofilowanie powierzchni placu, do zaprojektowanego i wykonanego wzdłuż krawędzi placu odwodnienia liniowego, którym ścieki odprowadzane będą do studzienki osadnikowej, a następnie do kanalizacji ścieków technologicznych.

1.2.5.4. Miejsca magazynowania odpadów:

1.2.5.4.1. Wiaty z boksami na surowce wtórne – 13 wiat, w tym: 11 wiat zadaszonych oraz dwie wiaty otwarte, wykonanych w zabudowie szeregowej, o szczelnej nawierzchni betonowej z zastosowaniem uszczelniającej warstwy z bentomaty SP, o powierzchni magazynowania 1 216,19 m². Wiaty przeznaczone będą do magazynowania surowców wtórnych oraz komponentów do produkcji paliwa alternatywnego wysortowanych na linii mechanicznej, odpadów wielkogabarytowych, odpadów szkła oraz odpadów niebezpiecznych, metali i ZSEE. Przed wjazdem do boksów wykonane będzie odwodnienie liniowe. Ocieki z boksów odprowadzane będą za pomocą odwodnienia liniowego do wydzielonej kanalizacji wód opadowych brudnych. Boks na odpady niebezpieczne będzie zamykany bramą.

1.2.5.4.2. Boks na odpady strukturalne (odpady ulegające biodegradacji selektywnie zbierane i bioodpady) (ozn. B01) o pow. 482,3 m² lub hala B02 przeznaczone do magazynowania ww. odpadów, zgodnie z tabelą nr 12a.”

1.2.5.5. Urządzenia gospodarki wodno-ściekowej:

1.2.5.5.1. Podziemny zbiornik magazynowy (ozn. M11) żelbetowy zbiornik podziemny o pojemności użytkowej 79 m³, przeznaczony dla wód opadowych czystych (z powierzchni dachów) wykorzystywanych w procesie technologicznym, nadwyżka wód opadowych czystych kierowana będzie rurą przelewową do przepompowni kanalizacji wód odciekowych.

1.2.5.5.2. Podziemny zbiornik retencyjny ścieków technologicznych (ozn. B16) żelbetowy zbiornik podziemny o pojemności użytkowej 79 m³. W zbiorniku zamontowana będzie pompownia wód opadowych podczyszczonych w separatorze z osadnikiem przepompowująca wodę do zbiornika B16. Pompownia będzie wyposażona w dwie pompy zatapialne, o wydajności 135 -150 dm³/s, z których jedna stanowić będzie rezerwę.

I.2.5.5.3. Separator lamelowy z bypass'em, zintegrowany z osadnikiem zbiornik żelbetowy o średnicy wewnętrznej 2,5 m, o nominalnej wielkości przepływu 15 dm³/s i przepływie hydraulicznym 150 dm³/s, o pojemności 5 m³.

I.2.5.5.4. Studnia kontrolna (ozn. SK) żelbetowa o średnicy wewnętrznej 1,5 m i wysokości całkowitej (łącznie z płytą pokrywową) = 4,0 m, dno studni ok. 0,5 m poniżej dna rurociągów (dopływowego i odpływowego), przeznaczona do poboru próbek wody opadowej oczyszczonej w separatorze.

I.2.5.6. Urządzenia technologiczne stosowane w instalacji:

I.2.5.6.1. Zespół wag samochodowych (ozn. M01, M01') - dwie wagi prefabrykowane, w konstrukcji modularnej, do automatycznego ważenia, o nośności 60 ton każda, długości 18 m, szerokości 3 m i powierzchni zabudowy 54 m², zlokalizowane przy wjeździe na instalację. Nad wagami wykonane będzie zadaszanie. Wagi sprzężone z komputerem zlokalizowanym w budynku obsługi wag samochodowych, przeznaczone będą do kontroli masy dowożonych odpadów,

I.2.5.6.2. Myjka ciśnieniowa do kół i podwozi (ozn. M02) – automatyczna myjka ciśnieniowa zlokalizowana przy wyjeździe na instalację, długość 2,8 m, szerokość 6,4 m i powierzchni zabudowy 17,9 m², przeznaczona do mycia kół i podwozi samochodów, pełnić będzie jednocześnie funkcję brodzika dezynfekcyjnego, umożliwiającego automatyczną dezynfekcję kół i podwozi pojazdów opuszczających zakład. Myjka umożliwiać będzie mycie kół i podwozi samochodów o szerokości do 3.5 m. Urządzenie z zamkniętym obiegiem wody technologicznej. W myjce stosowane będą preparaty bezpieczne dla środowiska.

I.2.5.6.3. Przesiewacz bębnowy (sito) - mobilny o wydajności min. 12 Mg/h, bęben o długości 5 m, średnicy 1,8 m, do wydzielania frakcji o wielkości < 20 mm z przekompostowanej frakcji 0-80 mm pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych - stabilizatu.

I.2.5.6.4. Przerzucarka pryzmowa - samojezdna na podwoziu kołowym, o wydajności ok. 3,5 tys. m³/h, wyposażona w instalację do nawilżania pryzm, umożliwiająca przerzucanie i formowanie pryzm o wymiarach: szerokość 5 – 5,3 m, wysokość 2,5 m, umożliwiająca przerzucanie pryzm o maksymalnym przekroju 7,8 m².

I.2.5.6.5. Wózki widłowe spalinowe do transportu wewnętrznego.

I.2.5.6.6. Ładowarki w tym: teleskopowa i kołowa z łyżką o pojemności ok. 2,5 - 5 m³, przeznaczone do załadunku/rozładunku i transportu odpadów.

I.2.5.6.7. Samochody ciężarowe z zabudową hakową oraz z przyczepą towarzyszącą przeznaczone do transportu odpadów.

I.2.5.6.8. Kruszarka do betonu – mobilna kruszarka szczękowa przeznaczona do kruszenia i rozdrabniania odpadów budowlanych (gruz betonowy, gruz ceglany, gruz żelbetowy, kamienie), o wydajności maksymalnej do 160 ton/h, z separatorem ferromagnetycznym wydzielającym odpady żelazne. Przed podaniem odpadów do kruszenia będą one zwilżane wodą za pomocą węża celem eliminacji pylenia podczas zasypu.

I.2.5.6.9. Rozdrabniacze przeznaczone do rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych zawierających elementy drewna i drewnopodobne, różnych rodzajów drewna, karpin oraz odpadów biodegradowalnych.

I.2.5.7. Place manewrowe i drogi wewnętrzne:

Nawierzchnia placów manewrowych i dróg wewnętrznych bitumiczna, wyprofilowana ze spadkiem, odprowadzenie wód deszczowych z powierzchni placów do systemu kanalizacji deszczowej przez separator substancji ropopochodnych z osadnikiem do przepompowni na wody opadowe (M12). W miejscach przewidywanego ruchu technologicznego nawierzchnie uszczelnione będą matą bentonitową zabezpieczającą podłoże gruntowe. Wody z placów i dróg odprowadzane będą do kanalizacji wód opadowych brudnych. Łączna powierzchnia placów i dróg oraz chodników wynosić będzie ok. 12 500 m². Na terenie Zakładu zastosowane będzie oznakowanie drogowe, w tym określające dopuszczalną prędkość dla samochodów ciężarowych.

I.2.5.8. Ogrodzenie instalacji:

Ogrodzenie z panelami z prętów stalowych, wysokość ogrodzenia wynosić będzie około 2 m z dwustronnym odkosem z drutu kolczastego, długość 1149 m; z zamontowanymi dwiema bramami wjazdowymi, przesuwными szerokości 8 m.

I.3. Technologia przetwarzania odpadów w instalacji MBP:

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

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

I.3.1. Procedura przyjęcia odpadów na instalację MBP

- przyjęcie odpadów na teren instalacji MBP pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących procedur i przepisów prawa, wjazd pojazdu przywożącego odpady główną bramą wjazdową na teren instalacji za zgodą pracownika,
- kontrola ilości dostarczonych odpadów - ważenie odpadów na wadze samochodowej najazdowej,
- weryfikacja rodzajów dostarczonych odpadów - sprawdzenie zgodności przywiezionych odpadów z kartą przekazania odpadów; odmowa przyjęcia

- odpadów w przypadku stwierdzenia niezgodności rodzaju odpadów z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami oraz gdy rodzaj odpadów nie odpowiada deklarowanemu rodzajowi odpadów dopuszczonych do przetwarzania,
- skierowanie pojazdu do właściwego punktu rozładunku odpadów na terenie instalacji,
 - rozładunek odpadów wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych tj.:
 - obszar przyjęcia odpadów (tymczasowego magazynowania odpadów) w hali sortowni, w wydzielonych boksach – zmieszane odpady komunalne, zmieszane odpady opakowaniowe oraz odpady pochodzące z selektywnej zbiórki; odpady w boksach magazynowane będą selektywnie, poszczególne rodzaje ww. odpadów będą oddzielone w sposób trwały oraz będą opisane,
 - żelbetowy boks B01/hala B02 - odpady strukturalne zielone oraz selektywnie zbierane odpady ulegające biodegradacji przeznaczone do kompostowania; poszczególne rodzaje ww. odpadów będą oddzielone w sposób trwały oraz będą opisane,
 - oczyszczenie pojazdu i zamknięcie skrzyni ładunkowej,
 - powtórna wzrokowa weryfikacja rodzaju dostarczanych odpadów, każdorazowo przy odbiorze i rozładunku odpadów następować będzie wstępna ocena poprawności danych określonych na karcie przekazania odpadu i jakości dowożonych odpadów, w przypadku stwierdzenia nieprawidłowości odmowa przyjęcia odpadów,
 - wszystkie pojazdy opuszczające teren instalacji będą przejeżdżać przez automatyczną myjkę ciśnieniową dezynfekcyjną, pełniącą funkcję brodzika dezynfekcyjnego, w celu dezynfekcji oraz mycia kół i podwozi pojazdów,
 - ponowne ważenie pojazdu w celu ustalenia masy dowiezionych odpadów i wyjazd z terenu instalacji MBP,
 - potwierdzenie odbioru odpadu w systemie BDO,
 - wyjazd pojazdu przez bramę główną.

I.3.2. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych:

I.3.2.1. Mechaniczne przetwarzanie odpadów - węzeł mechanicznego przetwarzania odpadów:

I.3.2.1.1. Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych:

I.3.2.1.1.1. Do procesu mechanicznego przetwarzania (sortowania) kierowane będą zmieszane odpady komunalne, zmieszane odpady opakowaniowe oraz odpady o kodzie ex 19 12 12 – frakcja nadsitowa pow. 80 mm i frakcja podsitowa 0 – 80 mm. Odpady dostarczane będą do hali sortowni (obszar tymczasowego magazynowania odpadów), a następnie z miejsc tymczasowego magazynowania przemieszczane będą za pomocą ładowarki kołowej do rozrywarki worków lub do przenośnika kanałowego. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni.

I.3.2.1.1.2. Przetwarzanie (sortowanie) odpadów od momentu ich załadunku do podajnika kanałowego prowadzone będzie w sposób w pełni zmechanizowany z wykorzystaniem odpowiednio dobranych przenośników taśmowych.

W pierwszym etapie sortowania odpady kierowane będą na nadawę, gdzie przy pomocy rozrywarki worki zostaną opróżniane a odpady równomiernie rozłożone na przenośniku taśmowym. W przypadku przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz ex 19 12 12 istnieje możliwość pominięcia nadawy i skierowania strumienia odpadów bezpośrednio na przenośnik taśmowy. Następnie odpady skierowane zostaną do kabiny segregacji wstępnej, gdzie wydzielone będą odpady tarasujące tj. drewno, szkło, duża folia i duża tektura, które poddane będą doczyszczaniu w kabinie wstępnej. Po doczyszczaniu odpady te skierowane zostaną do miejsca magazynowania – odpowiednich boksów magazynowych, a następnie przekazywane będą do odzysku lub w przypadku braku możliwości ich odzysku do unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom. W hali przyjęcia odpadów (M04) oraz w kabinie segregacji wstępnej wydzielane będą również znajdujące się w strumieniu przetwarzanych odpadów odpady niebezpieczne i odpady problemowe. Odpady te kierowane będą do wyznaczonych miejsc magazynowania i okresowo przekazywane do odzysku lub w przypadku braku możliwości ich odzysku do unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom.

Po kabinie segregacji wstępnej odpady kierowane będą do pierwszego sita bębnowego o wielkości oczek 80 i 340 mm, gdzie wydzielane będą frakcje odpadów o wielkości > 340 mm oraz frakcje 0- 80 mm i 80- 340 mm.

Frakcja > 340 mm transportowana będzie za pomocą przenośników do kabiny sortowniczej - surowcowej celem umożliwienia wydzielenia z frakcji nadsitowej tworzyw sztucznych, papieru, kartonu, szkła wraz z możliwością manualnego doczyszczania i podania jej na przenośnik bunkrowy frakcji pre-RDF. Wysortowana w tym miejscu frakcja odpadów, po zbelowaniu na prasie kanałowej kierowana będzie do boksów surowców wtórnych.

Frakcja 80 - 340 mm kierowana będzie do klasyfikacji automatycznej: trzy separatory optopneumatyczne: NIR 1 do tworzyw sztucznych i NIR 2 do papieru, NIR 3 do wydzielenia odpadów kalorycznych (frakcji preRDF), separator metali żelaznych, separator metali nieżelaznych oraz klasyfikacji ręcznej (kabina sortownicza), gdzie wydzielane będą poszczególne frakcje odpadów surowcowe (m.in. papier, tworzywa sztuczne, szkło) i komponenty do produkcji paliwa alternatywnego preRDF. Następnie frakcje odpadów surowcowe kierowane będą do prasy kanałowej, gdzie poddane będą sprasowaniu. Komponenty do produkcji paliwa alternatywnego preRDF poprzez przenośnik bunkrowy kierowane będą do przenośnika kanałowego - nadawy prasy belującej, gdzie poddane będą sprasowaniu. Po sprasowaniu odpady przetransportowane zostaną do miejsca magazynowania - odpowiednich boksów magazynowych, a następnie przekazywane będą do odzysku uprawnionym podmiotom. Pozostałość z doczyszczania frakcji o wielkości 80 - 340 mm klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12 trafić będzie do automatycznej stacji załadunku balastu (ASZB). Po napełnieniu kontenera i ustaleniu jego masy odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku lub w przypadku braku możliwości ich odzysku do unieszkodliwiania innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.

Frakcja 0-80 mm (po pierwszym sicie bębnowym) skierowana będzie za pomocą układu przenośników pod działanie separatora Fe i nFe, a następnie w obszar działania kolejnego sita bębnowego o wielkości oczek 60 mm, celem wydzielenia frakcji 60 – 80 mm oraz 0-60 mm. Na etapie tym przewidziano również możliwość doczyszczania wysortowanej frakcji metali na specjalnie przeznaczonym do tego celu stanowisku we wspólnej kabinie surowcowej. Wysortowana w tym miejscu **Frakcja 60-80 mm** przetransportowana będzie poza obszar hali sortowniczej i kierowana będzie na pole odkładcze B04, a następnie do stabilizacji tlenowej (B05).

Fracja 0-60 mm za pomocą układu przenośników skierowana będzie w obszar działania separatora/sita batutowego o wielkości oczek 15 mm, gdzie wydzielone będą kolejne frakcje odpadów o wielkości 0-15 mm oraz frakcja 15-60 mm.

Fracja 15-60 mm skierowana będzie na separator balistyczny. Pozytywnie wysortowane odpady o wielkości 15-60 mm (frakcja organiczna) skierowane będą za pomocą układu przenośników do stacji nadawczej umożliwiającej czasowe magazynowanie odpadów celem przygotowania wsadu do procesu stabilizacji beztlenowej. Negatywnie wysortowane frakcje (m.in. szkło, kości) kierowane będą na pole odkładcze w hali (ozn. B04), a następnie do procesu stabilizacji tlenowej (B05).

Fracja 0-15 mm – frakcja podsitowa spod sita batutowego układem przenośników zostanie skierowana na pole odkładcze w hali (ozn. B04), a następnie poddana będzie procesowi stabilizacji tlenowej.

W sezonie letnim frakcja podsitowa o wielkości 0-15 mm może zostać skierowana do hali B02 (bufor przyjęcia wsadu), a następnie do stabilizacji beztlenowej.

I.3.2.1.1.3. W wyniku sortowania w/w odpadów w przypadku sytuacji awaryjnej (np. awaria sita 60 mm lub elementów modułu fermentacji) na linii możliwe będzie wydzielenie frakcji o wielkości 0-80 mm, która skierowana będzie w całość do procesu stabilizacji tlenowej.

I.3.2.1.2. Przetwarzanie odpadów selektywnie zbieranych:

I.3.2.1.2.1. Odpady pochodzące z selektywnej zbiórki, wymienione w tabeli nr 1 niniejszej decyzji, dostarczane będą do hali sortowni w obszar tymczasowego magazynowania odpadów. W obszarze tymczasowego magazynowania, w zależności od stopnia zanieczyszczenia odpadów prowadzone będzie ich manualne doczyszczanie. Następnie odpady przemieszczane będą za pomocą ładowarki kołowej do rozrywarki worków lub do przenośnika kanałowego. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni.

I.3.2.1.2.2. Przetwarzanie (sortowanie) odpadów od momentu ich załadunku do podajnika kanałowego prowadzone będzie w sposób w pełni zmechanizowany z wykorzystaniem odpowiednio dobranych przenośników taśmowych.

W pierwszym etapie sortowania odpady kierowane będą na nadawę, gdzie przy pomocy rozrywarki worki zostaną opróżniane a odpady równomiernie rozłożone na przenośniku taśmowym. W przypadku przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki istnieje możliwość pominięcia nadawy i skierowania strumienia odpadów bezpośrednio na przenośnik taśmowy. Następnie odpady skierowane zostaną do kabiny segregacji wstępnej, gdzie wydzielone będą odpady tarasujące tj. drewno, szkło, duża folia i duża tektura, które poddane będą doczyszczaniu na kabinie wstępnej. Po doczyszczaniu odpady te skierowane zostaną do miejsca magazynowania – odpowiednich boksów magazynowych, a następnie przekazywane będą do odzysku lub w przypadku braku możliwości ich odzysku do unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom. W hali przyjęcia odpadów (M04) oraz w kabinie segregacji wstępnej wydzielane będą również znajdujące się w strumieniu przetwarzanych odpadów odpady niebezpieczne i odpady problemowe. Odpady te kierowane będą do wyznaczonych miejsc magazynowania i okresowo

przekazywane do odzysku lub w przypadku braku możliwości ich odzysku do unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom.

Po kabine segregacji wstępnej odpady kierowane będą do pierwszego sita bębnowego o wielkości oczek 80 i 340 mm, gdzie wydzielane będą frakcje odpadów o wielkości > 340 mm oraz frakcje 0- 80 mm i 80- 340 mm.

Frakcja > 340 mm transportowana będzie za pomocą przenośników do kabiny sortowniczej - surowcowej celem umożliwienia wydzielenia z frakcji nadsitowej tworzyw sztucznych, papieru, kartonu, szkła wraz z możliwością manualnego doczyszczania i podania jej na przenośnik bunkrowy frakcji pre-RDF. Wysortowana w tym miejscu frakcja odpadów, po zbelowaniu na prasie kanałowej kierowana będzie do boksów surowców wtórnych (ozn. MO5).

Frakcja 0 - 80 mm kierowana będzie do klasyfikacji automatycznej: trzy separatory optopneumatyczne: NIR 1 do tworzyw sztucznych i NIR 2 do papieru, NIR 3 do wydzielenia odpadów kalorycznych (frakcji preRDF), separator metali żelaznych, separator metali nieżelaznych oraz klasyfikacji ręcznej (kabina sortownicza), gdzie wydzielane będą poszczególne frakcje odpadów surowcowe (m.in. papier, tworzywa sztuczne, szkło) i komponenty do produkcji paliwa alternatywnego preRDF. Następnie frakcje odpadów surowcowe kierowane będą do prasy kanałowej, gdzie poddane będą sprasowaniu. Komponenty do produkcji paliwa alternatywnego preRDF poprzez przenośnik bunkrowy kierowane będą do przenośnika kanałowego – nadawy prasy belującej, gdzie poddane będą sprasowaniu. Po sprasowaniu odpady przetransportowane zostaną do miejsca magazynowania - odpowiednich boksów magazynowych, a następnie przekazywane będą do odzysku uprawnionym podmiotom. Pozostałość z doczyszczania frakcji o wielkości 80 - 340 mm klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12 trafić będzie do automatycznej stacji załadunku balastu (ASZB). Po napełnieniu kontenera i ustaleniu jego masy odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku lub w przypadku braku możliwości ich odzysku do unieszkodliwiania innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.

Frakcja 80 - 340 mm kierowana będzie do klasyfikacji automatycznej: trzy separatory optopneumatyczne: NIR 1- tworzyw sztucznych i NIR 2 - papieru, NIR 3 - do wydzielenia odpadów kalorycznych (frakcji preRDF), separator metali żelaznych, separator metali nieżelaznych oraz klasyfikacji ręcznej (kabina sortownicza), gdzie wydzielane będą poszczególne frakcje odpadów surowcowe (m.in. papier, tworzywa sztuczne, szkło) i komponenty do produkcji paliwa alternatywnego preRDF. Następnie frakcje odpadów surowcowe kierowane będą do prasy kanałowej, gdzie poddane będą sprasowaniu. Komponenty do produkcji paliwa alternatywnego preRDF poprzez przenośnik bunkrowy kierowane będą do przenośnika kanałowego – nadawy prasy belującej, gdzie poddane będą sprasowaniu. Po sprasowaniu odpady przetransportowane zostaną do miejsca magazynowania – odpowiednich boksów magazynowych, a następnie przekazywane będą do odzysku uprawnionym podmiotom. Pozostałość z doczyszczania frakcji o wielkości 80 - 340 mm klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12 trafić będzie do automatycznej stacji załadunku balastu (ASZB). Po napełnieniu kontenera i ustaleniu jego masy odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku lub w przypadku braku możliwości ich odzysku do unieszkodliwiania innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.

I.3.2.1.3. Procesy mechanicznego i ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzone będą jako odrębne warianty eksploatacji instalacji.

I.3.2.2. Biologiczne przetwarzanie odpadów - węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów:

I.3.2.2.1. Do procesu biologicznego przetwarzania kierowane będą frakcje 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/ wysortowane z masy zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpady ulegające biodegradacji i bioodpady pochodzące z selektywnej zbiórki, wymienione w pkt. III.1.1., tabeli nr 5 decyzji i pkt. III.1.2., tabeli nr 6.

Odpady te poddawane będą procesom stabilizacji beztlenowej (fermentacji) i stabilizacji tlenowej.

Proces stabilizacji beztlenowej prowadzony będzie dwuetapowo:

- 1) w pierwszym etapie fermentacji termofilowej (temperatura 50 - 55°C) przez co najmniej 12 dni lub fermentacji mezofilowej (temperatura 30 - 40°C) przez co najmniej 20 dni – wybór procesu uzależniony będzie od zawartości biofrakcji w odpadach,
- 2) w drugim etapie stabilizacji tlenowej w zamkniętych szczelnych, żelbetowych reaktorach, przez okres co najmniej 4 tygodnie, w warunkach wilgotności od 45% do 60%, z systemem odbierania odcieków, z aktywnym napowietrzaniem oraz ujmowaniem i oczyszczaniem gazów powstałych w wyniku prowadzonego procesu, do czasu uzyskania końcowych wartości parametrów dla stabilizatu, określonych w punkcie I.3.2.2.1.2.4.3. decyzji.

Proces stabilizacji tlenowej prowadzony będzie jednoetapowo:

W procesie stabilizacji jednoetapowej przez co najmniej 4 tygodnie odpady przebywać będą w zamkniętych szczelnych, żelbetowych reaktorach, w warunkach wilgotności od 45% do 60%, z systemem odbierania odcieków, z aktywnym napowietrzaniem oraz regularnym przrzućaniem odpadów co najmniej raz w tygodniu oraz ujmowaniem i oczyszczaniem gazów powstałych w wyniku prowadzonego procesu, do czasu uzyskania końcowych wartości parametrów dla stabilizatu, określonych w punkcie I.3.2.2.1.2.4.3. decyzji.

I.3.2.2.1.1. Proces stabilizacji beztlenowej (fermentacja):

I.3.2.2.1.1.1. Wydzielona w procesie sortowania mechanicznego frakcja o wielkości 15-60 mm kierowana będzie do nadawy (przenośnika bunkrowego) zlokalizowanego w hali przygotowania wsadu. Do wydzielonego strumienia odpadów dozowane będą za pomocą ładowarki selektywnie zbierane odpady ulegające biodegradacji (odpowiednio rozdrobnione, rozdrabnianie prowadzone będzie na rozdrabniaczu zamontowanym w hali B02 lub na mobilnej maszynie rozdrabniającej) oraz osady ściekowe. W sezonie letnim, w razie potrzeby wsad do fermentera może być zasilany frakcją podsitową ex 19 12 12 o wielkości 0-15 mm zawierającą części organiczne. Odpady te z miejsc tymczasowego magazynowania przemieszczane będą za pomocą ładowarki kołowej. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu, po każdym przejeździe pojazdu operującego w strefie zanieczyszczonej odpadami wykonywane będzie bieżące czyszczenie dróg.

I.3.2.2.1.1.2. Magazynowana w przenośniku bunkrowym frakcja będzie kierowana za pomocą przenośnika taśmowego do systemu załadowczego komory fermentacji, który z wykorzystaniem podajnika ślimakowego będzie dozował wsad do procesu

fermentacji – fermentera o pojemności czynnej 1 377 m³. Dobowa wydajność węzła wynosić będzie maksymalnie 41 Mg/dobę, 15 000 Mg/rok.

I.3.2.2.1.1.3. Proces podawania wsadu do fermentera prowadzony będzie w sposób ciągły tj. 7 dni w tygodniu, 365 dni w roku. Procesu realizowany będzie zgodnie z następującymi zasadami:

- czas przetrzymywania wsadu w fermenterze w warunkach termofilowych (temperatura 50 - 55°C) wynosić będzie co najmniej 12 dni, natomiast w warunkach mezofilowych (temperatura 30 - 40°C) wynosić będzie co najmniej 20 dni,
- maksymalne obciążenie wsadem w fermenterze wynosić będzie 1,200 kg/m³,
- wysokość wypełnienia w komorze wynosić będzie 7,20 m (pozostały przedział na gaz 0,68 m),
- zawartości suchej masy w substracie wynosić będzie 25 - 50 %.

I.3.2.2.1.1.4. Materiał wsadowy do procesu podawany będzie automatycznie poprzez otwarcie zaworu zasuwowego oraz uruchomienie podajnika śrubowego fermentora. Materiał będzie włączany do wnętrza. Równocześnie z podawaniem materiału wsadowego do fermentora podawana będzie woda (odwirowana lub woda przemysłowa). Woda recykulować będzie w obiegu zamkniętym. Ilość kierowanej wody do procesu, mierzonej za pomocą czujnika oraz częstotliwość podawania uzależnione będą od zawartości suchej masy we wsadzie. Fermenter wyposażony będzie w mieszadła o zazębających się promieniach mieszania przeznaczonych do mieszania materiału, który mógłby zalegać w górnej warstwie pływającej. Ze względu na zazębający się promień dwóch sąsiadujących ze sobą mieszadeł, mieszadła pracować będą zamiennie. Tryb sekwencji mieszania ulegał będzie zmianie wraz z podawaniem oraz wyładowaniem surowca (podczas podawania pierwsze mieszadło będzie w trybie pracy ciągłej a drugie będzie wyłączone, pozostałe mieszadła pracować będą normalnie). Mieszanie biomasy będzie mieć na celu min. zapewnienie jednorodnego przebiegu procesu fermentacji w całej objętości komory, utrzymanie jednakowej temperatury i konsystencji wsadu, umożliwić będzie łatwiejsze odgazowanie (oddzielenie biogazu od frakcji płynnej). Przefermentowany wsad odciągany będzie do zbiornika ekstrakcyjnego o pojemności ok. 4 m³, przy użyciu 4 dysz znajdujących się w dolnej części fermentera. Następnie kierowany będzie rurociągami tłocznymi do hali fermentatu gdzie poddawany będzie procesowi odwadniania. Dla każdego cyklu wyładowania otwierany będzie inny zawór wyładowujący. Odciąg rozpoczynał się będzie wraz z uruchomieniem pompy próżniowej. Powietrze przesyłane będzie pompą próżniową do systemu powietrza wywiewanego, a następnie do instalacji dezodoryzacji (płuczka+biofiltr). Wytworzony w komorze fermentacji biogaz ujmowany będzie przez instalację biogazu, będzie odsiarczany, kierowany do zbiornika biogazu, a następnie do wykorzystania w agregacie kogeneracyjnym.

I.3.2.2.1.5. Wyładunek z fermentora odbywał się będzie 5 dni w tygodniu, 250 dni w roku. Przefermentowany osad odciągany będzie do zbiornika ekstrakcyjnego o pojemności ok. 4 m³, a następnie kierowany będzie rurociągami tłocznymi do hali fermentatu, gdzie poddawany będzie procesowi odwadniania. Wsad z fermentera podawany będzie procesowi odwadniania przy użyciu prasy śrubowej oraz wirówki dekanterowej. W wyniku procesu wydzielane będą:

- wytlók o zawartości suchej masy (DS) ok. 30% - 40%, klasyfikowany jako odpad o kodzie 19 06 99 /Inne niewymienione odpady/ (odwodniony pofermentat),

który wyladowany będzie do odbierającego przenośnika ślimakowego i podawany na bieżąco dalszej obróbce, tj. kierowany będzie do procesu stabilizacji tlenowej.

- odcieki z prasy i wirówki, które gromadzone będą w dwóch żelbetowych zbiornikach o pojemności 145 m³ każdy, będą recyrkulowane do procesu technologicznego (fermentacji beztlenowej). Nadwyżka odcieków będzie kierowana poprzez zewnętrzną instalację kanalizacyjną ścieków technologicznych do podziemnego zbiornika retencyjnego ścieków sanitarnych (ozn. M13).

I.3.2.2.1.2. Proces stabilizacji tlenowej:

I.3.2.2.1.2.1. Do procesu stabilizacji tlenowej kierowane będą strumienie 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/ wysortowane z masy zmieszanych odpadów komunalnych, w tym:

- frakcje odpadów o wielkości: 0-80 mm, 80-340 mm, 60-80 mm, 0-15 mm, frakcje twarde po separatorze balistycznym oraz
- frakcje z podczyszczania wstępnego odpadów selektywnie zbieranych o kodzie ex 19 12 12,
- odpady o kodzie 19 12 07 /Drewno inne niż wymienione w 19 12 06/ po wstępnym przetworzeniu (rozdrabnianiu),
- odpady po stabilizacji beztlenowej (pofermentat) odwodnione na prasie odwadniającej i osady z wirówki kwalifikowane jako odpad o kodzie 19 06 99,
- nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych o kodzie 19 05 01.

I.3.2.2.1.2.2. Przed załadunkiem bioreaktorów operator ładowarki na polu odkładczym w hali BO4 będzie mieszał poszczególne frakcje celem ujednoczenia struktury stanowiącej wsad do procesu stabilizacji. Następnie materiał wsadowy z miejsc magazynowania przewożony będzie za pomocą ładowarki kołowej do bioreaktorów. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni.

I.3.2.2.1.2.3 Bioreaktory wypełniane będą każdego dnia roboczego; przy przetwarzaniu zakładanych ilości odpadów każdy bioreaktor winien zostać wypełniony w ciągu maksymalnie 14 kolejnych dni kalendarzowych. Materiał wsadowy będzie luźno i równomiernie usypywany w bioreaktorze w formie pryzmy o parametrach:

- wysokość pryzmy - do 3,3 m,
- długość pryzmy - 27 m,
- szerokość pryzmy - 7 m
- kąt nachylenia (od czoła pryzmy) - 45 %.

Jeden z bioreaktorów będzie wykorzystywany jako operacyjny, do wykonywania operacji przerzucania (przerzucanie wsadu z jednego tunelu do drugiego tunelu w procesie stabilizacji tlenowej dwuetapowej).

W przypadku braku wolnego bioreaktora dopuszcza się możliwość wykorzystania wszystkich bioreaktorów do prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej. W takiej sytuacji opróżnienie bioreaktora odbywać się będzie na posadzkę hali B04 i następnie jego powtórne załadowanie.

Podczas procesu otwarcia bram uruchamiana będzie instalacja nawiewu powietrza do komory w celu minimalizacji możliwości dostania się zanieczyszczonego powietrza z komór do hali oraz zwiększenia efektywności wentylacji komory.

I.3.2.2.1.2.4. Proces stabilizacji tlenowej jednoetapowej:

I.3.2.2.1.2.4.1. Proces stabilizacji tlenowej jednostopniowej prowadzony będzie maksymalnie w sześciu hermetycznie zamkniętych betonowych bioreaktorach, gdzie w temperaturze ok. 65°C następować będzie trwający co najmniej 28 dni (co najmniej 4 tygodnie) od załadowania bioreaktora tlenowego, biologiczny rozkład substancji organicznej. Mieszanka stabilizowana przez cały okres fazy intensywnej będzie napowietrzana przez strumień powietrza przepływającego przez przetwarzany materiał oraz nasycana w razie potrzeby wilgocią przez system zraszania. Stabilizacja zachodzić będzie w reaktorach z mechanicznym napowietrzaniem. Każdy bioreaktor wyposażony będzie w posadzkę napowietrzającą. Płyta napowietrzająca pozwalać będzie na: wentylację pryzm, dostarczenie powietrza niezbędnego dla bakterii powodujących tlenowy rozkład biomasy podczas procesu stabilizacji, regulowanie temperatury pryzm i uniknięcie przegrzania pryzm. Wentylacja zapewniac będzie utrzymanie odpowiedniej temperatury procesu w granicach ok. 65°C (higienizacja i dobre warunki rozkładu tlenowego).

W bioreaktorach utrzymywane będzie podciśnienie, powietrze wdmuchiwane będzie poprzez materię stabilizowaną i następnie zasysane do instalacji dezodoryzacji. Każdy bioreaktor wyposażony będzie w niezależny wentylator do odpowiedniego sterowania nadmuchem. Wentylatory posiadać będą spusty, wykonane w spiralnej obudowie, pozwalające na usunięcie skroplin. Zautomatyzowany system „bypass” umożliwił będzie wdmuchiwanie powietrza do stabilizacji na dwa sposoby: powietrze pobierane z budynków lub od pomieszczenia technicznego oraz recyrkulujące powietrze wychodzące z górnej części tuneli stabilizacji.

W bioreaktorach zainstalowane będą urządzenia do zraszania pryzm. Wilgotność w pryzmach utrzymywana będzie na poziomie od 45% do 60%. System zraszania - 6 rur ze stali nierdzewnej wyposażonych w dysze do zraszania pryzm zapewniac będzie wyrównanie utraty wilgotności przez pryzmy. System zraszania zasilany będzie z wykorzystaniem dwóch pomp zanurzeniowych, umieszczonych w zbiorniku o pojemności czynnej 40 m³. Odcieki z bioreaktorów stabilizacji kierowane będą poprzez zbiornik buforowy ponownie do procesu. Nadmiar odcieków będzie kierowany do kanalizacji ścieków technologicznych. Zespół reaktorów stabilizacji tlenowej wyposażony będzie w instalację wodociągową, mającą na celu zraszanie wsadu. Woda pobierana będzie przy pomocy pompy ze zbiornika odcieków technologicznych (ozn. B16), dodatkowo zasilanego wodą opadową czystą (z dachów). Odcieki technologiczne z bioreaktorów wraz z odciekami z biofiltra kierowane będą instalacją kanalizacji technologicznej z powrotem do zbiornika odcieków. Woda do procesu będzie krążyć w obiegu zamkniętym. Proces stabilizacji tlenowej wymagał będzie dostarczania powietrza. Powietrze pobierane będzie z wnętrza hali fermentatu, poprzez czerpnie umieszczone w bramach reaktorów i przy pomocy systemu wentylatorów tłoczone i wyciągane będzie z reaktorów. Z hali fermentatu pobierane będzie ogrzane powietrze o temperaturze minimalnej +5 °C do zespołu reaktorów stabilizacji tlenowej w ilości 36 tys. m³/h. Zużyte powietrze wentylacyjne z obiektów technologicznych transportowane będzie do układu oczyszczania powietrza (płuczka +biofiltr).

1.3.2.2.1.2.4.2. Przerzucanie pryzm stabilizowanych (napowietrzanie) zapewnione będzie poprzez regularne przerzucanie mieszanki kompostowej z bioreaktora do bioreaktora, co najmniej raz w tygodniu. Częstotliwość przerzucania pryzm oraz czas prowadzenia procesu uzależnione będą od parametrów przebiegu procesu, tj. wilgotności masy kompostowej, stopnia ustabilizowania pryzm.

1.3.2.2.1.2.4.3. Proces stabilizacji tlenowej prowadzony będzie przez co najmniej 4 tygodnie do czasu kiedy:

- stabilizat osiągnie wartość AT_4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 10 mg O_2/g suchej masy oraz
- straty prażenia stabilizatu będą mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego (TOC) będzie mniejsza niż 20 % suchej masy.

Produkt, który nie będzie spełniał wymogów dla stabilizatu, kwalifikowany będzie nadal jako odpad o kodzie ex 19 12 12 i zwracany będzie do procesu stabilizacji, a proces będzie przedłużony.

1.3.2.2.1.2.4.4. Pobór próbek i wykonanie badań prowadzone będzie dla każdej partii odpadów schodzących z procesu, tj. jednorazowego wsadu materiału poddanego procesowi jednostopniowego kompostowania w bioreaktorze prowadzonego przez okres co najmniej 4 - ch tygodni. Pobór prób odpadów do badań oraz wykonanie badań w zakresie spełnienia dla stabilizatu wymagań określonych w punkcie 1.3.2.2.1.2.4.3. decyzji, prowadzone będzie przez akredytowane laboratorium, zgodnie z przepisami oraz procedurami wewnętrznymi laboratorium. Produkt niespełniający wymogów dla stabilizatu zwracany będzie do procesu stabilizacji a proces będzie przedłużony.

1.3.2.2.1.2.5. Uchylony.

1.3.2.3. Kompostowanie odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów prowadzące do utraty statusu odpadu:

1.3.2.3.1. Do procesu kompostowania R3 kierowane będą selektywnie zebrane odpady ulegające biodegradacji oraz bioodpady wymienione w pkt. V.1., tabeli nr 11 decyzji. Proces prowadzony będzie cyklicznie, jednostopniowo lub dwustopniowo.

1.3.2.3.1.1. Uchylony.

1.3.2.3.1.2. Kompostowanie jednostopniowe w bioreaktorze:

1.3.2.3.1.2.1. Odpady przeznaczone do kompostowania z miejsc magazynowania tj. żelbetowych boksów przewożone będą za pomocą ładowarki kołowej do hali B04, o nawierzchni betonowej, wyposażonej w system odwodnienia. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni.

1.3.2.3.1.2.2. Proces przygotowania odpadów do kompostowania obejmował będzie rozdrabnianie odpadów oraz mieszanie. Rozdrabnianie odpadów prowadzone będzie na placu ozn. B10 za pomocą rozdrabniarki. Mieszanie poszczególnych frakcji

odpadów celem ujednoczenia struktury prowadzone będzie w hali B04. Następnie odpady formowane będą w pryzmy o następujących parametrach:

- wysokość pryzmy - do 3 m,
- długość pryzmy - do 27,5 m,
- szerokość pryzmy - do 7 m
- kąt nachylenia (od czoła pryzmy) - 45 %.

Proces intensywnej stabilizacji tlenowej prowadzony będzie w dwóch bioreaktorach w temperaturze około 65 °C. Łącznie proces intensywnej stabilizacji tlenowej będzie prowadzony przez min. 4 tygodnie z przerzuceniem pryzmy co najmniej raz na dwa tygodnie.

I.3.2.3.1.2.3. Do zraszania pryzm kompostowych formowanych z odpadów selektywnie zbieranych ulegających biodegradacji i bioodpadów w bioreaktorach wykorzystywana będzie woda wodociągowa.

I.3.2.3.1.2.4. Po procesie kompostowania kompost zostanie poddany przesianiu na sicie o średnicy oczek 20 mm.

I.3.2.3.1.2.5. Na skutek poddania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów przetworzeniu w procesie R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/ odpady utracą status odpadów i staną się produktem zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem. W procesie powstawał będzie produkt w postaci środka poprawiającego właściwości gleby pn. „Glebowitka”, spełniający wymagania określone w przepisach ustawy z dnia 10 lipca 2007r. o nawozach i nawożeniu oraz zapisy rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1069/2009 z dnia 21 października 2009r. określające przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi (...), dopuszczony do obrotu decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi Nr G-872/19 z dnia 27.08.2019r.

I.3.2.3.1.2.6. W przypadku braku spełniania wymagań decyzji określającej warunki wytwarzania produktu w postaci środka poprawiającego właściwości gleby powstawały będą odpady o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/, które przekazywane będą innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do unieszkodliwiania i odpady o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/, które przekazywane będą innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do odzysku.

I.3.2.3.1.3. Kompostowanie dwustopniowe (I etap procesu realizowany będzie w bioreaktorach, II etap procesu realizowany będzie na placu) – proces prowadzony będzie w terminie do dnia 31 grudnia 2025 r.

I.3.2.3.1.3.1. Odpady z miejsc magazynowania tj. żelbetowych boksów przewożone będą za pomocą ładowarki kołowej do hali bioreaktorów. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni.

1.3.2.3.1.3.2. Proces przygotowania odpadów do kompostowania obejmował będzie rozdrabnianie odpadów oraz mieszanie. Rozdrabnianie odpadów prowadzone będzie na placu za pomocą rozdrabniarki. Mieszanie poszczególnych frakcji odpadów celem ujednoczenia struktury prowadzone będzie w hali bioreaktorów. Do procesu wykorzystywany będzie jeden z wolnych bioreaktorów stabilizacji tlenowej.

1.3.2.3.1.3.3. Załadunek bioreaktora prowadzony będzie przez maksymalnie 7 kolejnych dni kalendarzowych. Materiał wsadowy będzie luźno i równomiernie usypywany na 27 m w bioreaktorze oraz formowane będą przyzmy o parametrach:

- wysokość przyzmy - do 3 m,
- długość przyzmy - do 27 m,
- szerokość przyzmy - do 7 m
- kąt nachylenia (od czoła przyzmy) - 45 %.

Faza intensywna procesu stabilizacji tlenowej prowadzona będzie w temperaturze ok. 65°C, gdzie następować będzie trwający co najmniej 14 dni (co najmniej 2 tygodnie) od załadowania bioreaktora tlenowego, biologiczny rozkład substancji organicznej.

Szczegółowy opis przebiegu fazy intensywnej stabilizacji przedstawiony został w punkcie 1.3.2.2.1.2.5. decyzji.

1.3.2.3.1.3.4. Do zraszania przyzm kompostowych formowanych z odpadów selektywnie zbieranych ulegających biodegradacji i bioodpadów w bioreaktorach wykorzystywana będzie woda wodociągowa.

1.3.2.3.1.3.5. Odpady po pierwszej fazie procesu przewożone będą za pomocą ładowarki kołowej na plac dojrzewania kompostu/stabilizatu i formowane będą w przyzmy. Odpady przewożone nie będą rozpraszane w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu.

Pryzmy będą posiadały następujące parametry:

- typ przyzmy: trapezowa, przierzucana, w systemie otwartym
- przekrój przyzmy: ok. 7,8 m²,
- szerokość przyzmy: ok. 5,3 m,
- wysokość przyzmy: 2,4 m,
- odstęp między przyzmami na placu: 0,5 m,
- ilość przyzm na placu: 2 przyzmy,
- maksymalna długość przyzmy: 86,5 m (pryzmy mogą być dzielone od siebie z zachowaniem 0,5 m odstępów między przyzmami).

1.3.2.3.1.3.6. Przyzmy z odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki formowane będą na placu odrębnie i będą odpowiednio oznakowane (podana będzie data usypania przyzmy) w celu zidentyfikowania przyzmy i kontrolowania czasu prowadzenia procesu. Przyzmy odpadów, po ich uformowaniu przykrywane będą włókniną.

1.3.2.3.1.3.7. W celu odtwarzania porowatej struktury przyzmy będą przierzucane za pomocą samojezdnej przierzucarki, przynajmniej raz w tygodniu.

1.3.2.3.1.3.8. Czas prowadzenia procesu kompostowania odpadów w II fazie procesu wynosić będzie minimum 6 tygodni. Łączny czas prowadzenia procesu kompostowania odpadów (I i II etap) wynosić będzie od 8 tygodni do 12 tygodni,

w tym przez co najmniej dwa pierwsze tygodnie proces prowadzony będzie w zamkniętym reaktorze.

I.3.2.3.1.3.9. Po procesie kompostowania kompost zostanie poddany przesianiu na sicie o średnicy oczek 20 mm.

I.3.2.3.1.3.10. Na skutek poddania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów przetworzeniu w procesie R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/ odpady utracą status odpadów i staną się produktem zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem. W procesie powstawał będzie produkt w postaci środka poprawiającego właściwości gleby pn. „Glebowitka”, spełniający wymagania określone w przepisach ustawy z dnia 10 lipca 2007r. o nawozach i nawożeniu oraz zapisy rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1069/2009 z dnia 21 października 2009r. określające przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi (...), dopuszczony do obrotu decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi Nr G-872/19 z dnia 27.08.2019r.

I.3.2.3.1.3.11. W przypadku braku spełniania wymagań decyzji określającej warunki wytwarzania produktu w postaci środka poprawiającego właściwości gleby powstawały będą odpady o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/, które przekazywane będą innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do unieszkodliwiania i odpady o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/, które przekazywane będą innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do odzysku.

I.3.2.4. Przetwarzanie odpadów budowlanych – plac zagospodarowania gruzu budowlanego (ozn. M09):

I.3.2.4.1. Na placu zagospodarowania gruzu budowlanego prowadzone będzie przetwarzanie (rozdrabnianie i frakcjonowanie) odpadów z podgrupy 17 01 /Odpady materiałów i elementów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (np. beton, cegły, płyty, ceramika)/, o kodach: 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03 i 17 01 07, w maksymalnej ilości ok. 9 700 Mg/rok.

I.3.2.4.2. Odpady budowlane będą dowożone samochodami ciężarowymi i do czasu przeróbki magazynowane będą na placu w wyznaczonym i opisanym miejscu, skąd będą poobierane za pomocą ładowarki kołowej i transportowane do leja zasypowego kruszarki, wyposażonej w separator ferromagnetyczny do oddzielania metali żelaznych. Przed poddaniem procesowi kruszenia, z odpadów budowlanych będą wydzielane surowce wtórne, takie jak papier i tektura, folia, drewno, szkło oraz balast nienadający się do dalszego wykorzystania. Powstałe odpady kierowane będą do wyznaczonych miejsc magazynowania w zależności od rodzaju, natomiast balast po załadowaniu do kontenera kierowany będzie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku, a w przypadku braku możliwości ich odzysku do unieszkodliwiania. Rozdrobniony gruz będzie tymczasowo magazynowany luzem na placu składowym, a następnie przekazywany będzie do odzysku jako odpad lub materiał.

I.4. Czas pracy instalacji:

I.4.1. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów w Stalowej Woli przyjmować będzie odpady od poniedziałku do piątku w godzinach 7⁰⁰ - 19⁰⁰. W szczególnych przypadkach dopuszcza się przyjmowanie odpadów poza wyznaczonymi godzinami.

Odpady przetwarzane będą 24 godziny na dobę przez 7 dni w tygodniu.

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

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

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

II. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów w procesie R12:

II.1. Rodzaje i maksymalne masy odpadów kierowanych do przetwarzania:

II.1.1. Odpady przeznaczone do przetwarzania na linii sortowniczej w procesie R12:

Tabela nr 1 Odpady poddawane przetworzeniu w procesie R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok ^{1),2),3)}
Wariant I - Zmieszane odpady komunalne			
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	54 000
Wariant II - Odpady selektywnie zbierane			
2.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5 000
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5 000
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 000
5.	15 01 04	Opakowania z metali	5 000
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	2 000
8.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Fracja nadsitowa o wielkości powyżej 80 mm	25 000
9.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Fracja podsitowa o wielkości 0-80 mm	10 000
10.	20 01 01	Papier i tektura	5 000
11.	20 01 10	Odzież	5 000
12.	20 01 11	Tekstylika	2 000
13.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	15 000
14.	20 01 40	Metale	5 000
15.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	15 000
16.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 500
17.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	2 000

- 1) Łączna masa odpadów przetwarzanych w procesie R12 nie może przekroczyć 59 500 Mg/rok dla obu wariantów pracy instalacji.
- 2) Przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów zbieranych selektywnie prowadzone będzie odrębnie.
- 3) Odpady selektywnie zbierane przetwarzane będą w instalacji wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.

II.1.2. Odpady przeznaczone do przetwarzania wstępnego (rozdrabniania odpadów wielkogabarytowych i opakowań z drewna, kruszenia szkła) - proces R12:

Tabela nr 2 Odpady poddawane przetworzeniu w procesie R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania Mg/rok ^{1),2)}
1.	15 01 03	Opakowania z drewna	6 000
2.	15 01 07	Opakowania ze szkła	6 000
3.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	9 700
4.	17 01 02	Gruz ceglany	9 700
5.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia	9 700
6.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	9 700
7.	20 01 02	Szkło	6 000
8.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	6 000
9.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	8 000

1) Łączna masa odpadów przetwarzanych o kodach 15 01 03, 15 01 07, 20 01 02, 20 01 38 i 20 03 07 nie może przekroczyć 12 000 Mg/rok.

2) Łączna masa odpadów przetwarzanych o kodach 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07 nie może przekroczyć 9 700 Mg/rok.

II.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów na linii sortowniczej i przetwarzania wstępnego (rozdrabniania, kruszenia odpadów):

Tabela nr 3 Odpady powstające w wyniku przetwarzania w procesie R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok ^{1),2)}		
			Powstających w wyniku przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych	Powstających w wyniku przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych	Powstających w wyniku przetwarzania wstępnego (rozdrabniania, kruszenia)
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000	10 000	10 000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000	10 000	10 000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	800	800	800
4.	15 01 04	Opakowania z metali	3 000	3 000	3 000
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10 000	10 000	10 000
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	8 000	8 000	8 000
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	500 ³⁾	500 ³⁾	500
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	100	100	100
9.	16 01 03	Zużyte opony	30	30	30
10.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	2 ³⁾	2 ³⁾	2
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2 ³⁾	2 ³⁾	2
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	70	70	70

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok ^{1),2)}		
			Powstałych w wyniku przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych	Powstałych w wyniku przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych	Powstałych w wyniku przetwarzania wstępnego (rozdrabniania, kruszenia)
13.	ex 16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń (stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji)	2 ³⁾	2 ³⁾	2
14.	ex 16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2	2	2
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1 ³⁾	1 ³⁾	1
16.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklo-kadmowe	1 ³⁾	1 ³⁾	1
17.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	1 ³⁾	1 ³⁾	1
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	20	20	20
19.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	9 700	9 700	9 700
20.	17 01 02	Gruz ceglany	9 700	9 700	9 700
21.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia	9 700	9 700	9 700
22.	19 12 01	Papier i tektura	10 000	10 000	10 000
23.	19 12 02	Metale żelazne	3 000	3 000	3 000
24.	19 12 03	Metale nieżelazne	2 000	2 000	2 000
25.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 000	10 000	10 000
26.	19 12 05	Szkló	8 000	8 000	8 000
27.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	100	100	100
28.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 500	1 500	1 500
29.	19 12 08	Tekstylia	500	500	500
30.	19 12 10	Odpady palne - paliwo alternatywne Fracja nadsitowa o wielkości pow. 340 mm i 80-340 mm wydzielona na linii mechanicznej przekazywana do odzysku	25 000	25 000	0
31.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	800	800	800
32.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - komponenty do produkcji paliwa alternatywnego Fracja nadsitowa o wielkości pow. 340 mm i 80-340 mm wydzielona na linii mechanicznej, przekazywana do odzysku	25 000	25 000	0
33.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - Fracja o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej skierowana do procesu stabilizacji tlenowej z pominięciem stabilizacji beztlenowej	9 000	0	0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok ^{1,2)}		
			Powstających w wyniku przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych	Powstających w wyniku przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych	Powstających w wyniku przetwarzania wstępnego (rozdrabniania, kruszenia)
34.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - Fracja o wielkości 80-340 mm wydzielona na linii mechanicznej kierowana do procesu stabilizacji tlenowej	5 000	0	0
35.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - Fracja o wielkości 60-80 mm wydzielona na linii mechanicznej skierowana do procesu stabilizacji tlenowej	7 000	0	0
36.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - Fracja o wielkości 15-60 mm wydzielona na linii mechanicznej, kierowana do procesu stabilizacji beztlenowej	15 000	15 000	0
37.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - Fracja o wielkości 0-15 mm wydzielona na linii mechanicznej, kierowana do procesu stabilizacji tlenowej lub beztlenowej (w sezonie letnim)	15 000	0	0
38.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Fracja twarda wydzielona na separatorze balistycznym kierowana do procesu stabilizacji tlenowej	9 000	0	0
39.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Pozostałość po sortowaniu odpadów selektywnie zbieranych przekazywana do unieszkodliwiania	0	2 500	0
40.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Pozostałość po sortowaniu zmieszanych odpadów komunalnych przekazywana do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionym podmiotom zewnętrznym	17 000	0	0
41.	20 01 13*	Rozpuszczalniki	0,25 ³⁾	0,25 ³⁾	0
42.	20 01 14*	Kwasy	0,25 ³⁾	0,25 ³⁾	0
43.	20 01 15*	Alkalia	0,25 ³⁾	0,25 ³⁾	0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok ^{1),2)}		
			Powstałych w wyniku przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych	Powstałych w wyniku przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych	Powstałych w wyniku przetwarzania wstępnego (rozdrabniania, kruszenia)
44.	20 01 19*	Środki ochrony roślin	0,25 ³⁾	0,25 ³⁾	0
45.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice zawierające substancje niebezpieczne	0,25 ³⁾	0,25 ³⁾	0
46.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	0,25 ³⁾	0,25 ³⁾	0
47.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	0,25 ³⁾	0,25 ³⁾	0
48.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19	0,25 ³⁾	0,25 ³⁾	0

1) Łączna masa odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 59 500 Mg/rok.

2) Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej nie może przekroczyć 45 000 Mg/rok dla odpadów surowcowych i 9 700 Mg/rok dla odpadów budowlanych.

3) Odpady wydzielane będą w hali przyjęcia odpadów oraz w kabinie segregacji wstępnej.

II.3. Miejsce przetwarzania odpadów:

II.3.1. Przetwarzanie odpadów wymienionych w pkt. II.1.1. decyzji, tabeli nr 1, prowadzone będzie w Zakładzie Mechaniczno-Biologicznego Przetwarzania Odpadów, usytuowanym na działce o nr ewidencyjnym: 167/11, obręb 6 6-HSW, (południowa część zabudowy przemysłowej huty), do której prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

II.3.2. Proces przetwarzania wstępnego (rozdrabniania, „doczyszczania”) odpadów wymienionych w pkt. II.1.2. decyzji, tabeli nr 2 prowadzony będzie na terenie Zakładu, na działce o nr ewidencyjnym: 167/11, obręb 6 6-HSW, do której prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

II.4. Warunki prowadzenia procesu przetwarzania odpadów i kwalifikacja procesu:

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

II.4.2. Przetwarzanie odpadów w mechanicznej sortowni odpadów prowadzone będzie zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną w pkt. I.3.1. oraz technologią ich przetwarzania opisaną w punkcie I.3.2.1. decyzji.

II.4.3. Wyładunek zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01, zmieszanych odpadów opakowaniowych o kodzie 15 01 06 oraz innych odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki i kierowanych do sortowni odbywał się będzie wyłącznie w strefie przyjęcia odpadów (strefa buforowa) zlokalizowanej w hali sortowania mechanicznego. Miejsca magazynowania w/w odpadów będą wydzielone w sposób trwały i będą odpowiednio oznakowane.

W celu utrzymania czystości i porządku w hali sortowania zapewnić należy aby pojazd transportujący odpady do miejsca wyładunku oraz transportujący odpady na linię sortowniczą w żadnym przypadku nie najeżdżał na odpady oraz nie przemieszczał się po terenie zanieczyszczonym odpadami. W przypadku zanieczyszczania powierzchni odpadami, każdorazowo należy wykonać czyszczenie i mycie.

II.4.4. Wszystkie dowożone odpady komunalne niesegregowane (zmieszane) będą w całości przekazywane na linię sortowniczą i na bieżąco w tym samym dniu sortowane. W wyjątkowych sytuacjach dopuszcza się magazynowanie odpadów do czasu zebrania ilości odpadów odpowiedniej do uruchomienia linii sortowniczej, nie dłużej jednak niż 2 dni.

Dopuszcza się magazynowanie odpadów dowiezionych do Zakładu w ilości nie większej niż 60 Mg od piątku do poniedziałku, w celu umożliwienia pracy linii technologicznych do czasu dostarczenia na teren instalacji „nowych” odpadów.

II.4.5. W przypadku wystąpienia awarii linii technologicznych i braku możliwości przetwarzania odpadów zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia, odpady nie będą przyjmowane. Odpady zgromadzone w instalacji, w przypadku braku możliwości ich przetworzenia, po upływie 48 godzin zostaną przekierowane do innych instalacji komunalnych.

II.4.6. Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 prowadzone będzie w mechanicznej sortowni odpadów, tj. na sicie bębnowym 3-frakcyjnym i linii sortowniczej, celem wydzielenia odpadów niebezpiecznych, frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie (pow. 340 i 80 - 340 mm - surowce wtórne i komponenty do produkcji paliwa alternatywnego) kierowanych do odzysku oraz frakcji kierowanych na linię biologicznego przetwarzania tj. frakcji odpadów o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 0-15 mm, 60-80 mm, 0-80 mm nieskierowanych do stabilizacji beztlenowej, 80-340 mm oraz frakcja twarda - do procesu stabilizacji tlenowej oraz 0 – 15 mm i 15 – 60 mm - do procesu stabilizacji beztlenowej. Wydzieloną frakcję stanowić będą odpady o wielkości: 0-15 mm, 15-60 mm, 60-80 mm, 80-340 mm i pow. 340 mm, kwalifikowane jako odpady o kodach ex 19 12 12.

II.4.7. Zmieszane odpady opakowaniowe o kodzie 15 01 06 poddawane będą segregacji na linii sortowniczej w celu wydzielenia opakowań z papieru i tektury, z tworzyw sztucznych, z drewna, z metali, ze szkła, z tekstyliów itd. kwalifikowanych jako odpady z grupy 15 01. Wyszortowane odpady poddawane będą sprasowaniu w prasie kanałowej, magazynowaniu, a następnie przekazywane będą odbiorcom odpadów, w celu odzysku. Pozostałość z sortowania klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie 19 12 10 – paliwo alternatywne.

II.4.8. Odpady wielkogabarytowe o kodzie ex 20 03 07 zawierające elementy drewniane i drewnopochodne będą wstępnie przygotowywane (rozdrabniane) w boksie na surowce wtórne. W wyniku przetwarzania odpadów wielkogabarytowych powstawać będą tzw. surowce wtórne, m.in. metal, drewno, tworzywa sztuczne, kwalifikowane jako odpady z podgrupy 19 12, pozostałość po przetworzeniu klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie ex 19 12 12 lub 19 12 10.

II.4.9. Odpady pochodzące z selektywnej zbiórki o kodzie 15 01 03 /Opakowania z drewna/ poddawane będą wstępnemu przygotowaniu (rozdrabnianiu) w boksie

na surowce wtórne celu przygotowania ich do transportu do miejsca przetworzenia lub zagospodarowania we własnej instalacji. W wyniku przetworzenia powstawać będą surowce wtórne, drewno, metal, kwalifikowane jako odpady z podgrupy 19 12, pozostałość po przetworzeniu kwalifikowana będzie jako odpad o kodzie ex 19 12 12.

II.4.10. Odpady pochodzące z selektywnej zbiórki o kodzie 15 01 07 /Opakowania ze szkła/ poddawane będą przetwarzaniu w boksie ozn. B01 w celu przygotowania ich do transportu. Pozostałość po doczyszczaniu kwalifikowana będzie jako odpad o kodzie ex 19 12 12.

II.4.11. Odpady o kodach: 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07 rozdrabniane będą na placu zagospodarowania gruzu budowlanego (ozn. M09) z wykorzystaniem mobilnej kruszarki szczękowej przeznaczonej do kruszenia i rozdrabniania odpadów budowlanych, z separatorem ferromagnetycznym wydzielającym odpady żelazne. Przed poddaniem procesowi kruszenia, z odpadów będą wydzielane odpady takie jak papier i tektura, folia, drewno, szkło, które kierowane będą do wyznaczonych miejsc magazynowania w zależności od ich rodzaju. W wyniku rozdrabniania w/w odpadów powstawać będzie rozdrobniony gruz tj. odpady z podgrupy 17 01, które będą tymczasowo magazynowane luzem na placu składowym, a następnie przekazywane do odzysku jako odpad lub materiał. Przed podaniem odpadów do kruszenia będą one zwilżane wodą celem eliminacji pylenia podczas zasypu.

II.4.12. Przetwarzanie niesegregowanych(zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzone będzie jako dwa odrębne warianty eksploatacji instalacji.

II.4.13. Powierzchnie utwardzone przy hali mechanicznego przetwarzania odpadów oraz miejsc magazynowania odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Prowadzone będzie bieżące czyszczenie dróg i placów technologicznych.

II.4.14. Segregację prowadzić będą pracownicy posiadający ważne badania lekarskie oraz będą przeszkoleni w zakresie przepisów BHP.

II.5. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do mechaniczno - ręcznego przetwarzania:

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

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

II.5.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania na linii sortowniczej i odpadów przeznaczonych do przetwarzania wstępnego oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr 4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania oraz masa magazynowanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów	
Odpady przetwarzane na linii sortowniczej							
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	Obszar przyjęcia odpadów o pow. 1445 m ² wydzielony w hali mechanicznego przetwarzania odpadów ozn. M04 z wydzielonymi dwoma boksami oddzielnymi żelbetową ścianą, przeznaczony do tymczasowego magazynowania i podczyszczania odpadów zmieszanych komunalnych, zmieszanych opakowaniowych i odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Ww. odpady magazynowane będą selektywnie, poszczególne rodzaje odpadów oddzielone będą od siebie w sposób trwały. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane.	342,400	54 000	342,400	
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury		10	5 000	10	
3.	20 01 01	Papier i tektura			5 000		
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		26	15 000	26	
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe			5 000		
6.	20 01 39	Tworzywa sztuczne			15 000		
7.	15 01 04	Opakowania z metali		1	5 000	1	
8.	20 01 40	Metale			5 000		
9.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów		1,8	2 000	1,8	
10.	20 01 11	Tekstyliia			2 000		
11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe			5 000		
12.	20 02 03	Inne odpady nie ulegające biodegradacji			1 500		
13.	20 03 99	Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach			2 000		
14.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm			13	25 000	13
15.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm			10 000		

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów
16.	20 01 10	Odzież z włókien naturalnych	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze lub pojemnikach usytuowanych w hali B02 – hali przygotowania wsadu.	4,8	5 000	4,8
17.	20 01 11	Tekstylija z włókien naturalnych			2 000	
19.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny		10,5	15 000	10,5
20.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach			2 000	
Odpady przeznaczone do przetwarzania wstępnego						
21.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane będą selektywnie w dwóch żelbetonowych boksach o szczelnej powierzchni betonowej, w ciągu wiat magazynowych o pow. 83,39 m ² każdy.	38,40	6 000	38,400
22.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe			8 000	
23.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze lub w pojemnikach w hali B02.	1,688	6 000	1,688
24.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane będą selektywnie na placu ozn. B01 o pow. 482,3 m ² .	320	6 000	320
25.	20 01 02	Szkło			6 000	
26.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane będą selektywnie w wydzielonym, oznakowanym kodem i rodzajem odpadu miejscu, na placu przetwarzania gruzu budowlanego ozn. M09 o pow. 433,1 m ² .	6	9 700	6
27.	17 01 02	Gruz ceglany			9 700	
28.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia			9 700	
29.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06			9 700	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:				775,588 Mg		

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:				59 500 Mg		
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów				775,588 Mg		
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych w instalacji MBP (sortowanie i wstępne przetwarzanie):				816,701 Mg		

III. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie biologicznego przetwarzania odpadów:

III.1. Rodzaje i maksymalne masy odpadów kierowanych do obróbki biologicznej - proces D8

III.1.1. Rodzaje i masy odpadów kierowanych do procesu stabilizacji beztlenowej:

Tabela nr 5 Odpady poddawane przetworzeniu w procesie D8 – stabilizacji beztlenowej

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Masa odpadu Mg/rok ^{1),4)}
1.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	3 500
2.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	3 500
3.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	3 500
4.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	3 500
5.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	3 500
6.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	3 500
7.	02 03 82	Odpady tytoniowe	3 500
8.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	3 500
9.	02 04 80	Wysłodki	3 500
10.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	3 500
11.	02 05 80	Odpadowa serwatka	3 500
12.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	3 500
13.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	3 500
14.	02 06 99	Inne niewymienione odpady	3 500
15.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	3 500
16.	02 07 80	Wytłoki, osady mączkowe i pofermentacyjne wywary	3 500
17.	02 07 99	Inne niewymienione odpady	3 500
18.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	3 500
19.	16 03 80 ²⁾	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	3 500
20.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	5 000
21.	19 12 01	Papier i tektura	3 500

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Masa odpadu Mg/rok ^{1),4)}
22.	ex 19 12 12 ⁵⁾	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja o wielkości 0-15 mm –wydzielona na linii mechanicznej	6 000
23.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - Fracja o wielkości 15-60 mm –wydzielona na linii mechanicznej	15 000
24.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - Pozostałość po sortowaniu odpadów selektywnie zbieranych	2 500
25.	20 01 01 ³⁾	Papier i tektura	3 500
26.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	8 000
27.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	3 500
28.	ex 20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny - odpady zielone i kuchenne	8 000
29.	ex 20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach - odpady zielone i kuchenne	8 000

1. Łączna masa odpadów kierowanych do procesu stabilizacji beztlenowej - proces D8 nie może przekroczyć 15 000 Mg/rok.
2. Do procesu kierowane będą odpady bez opakowań.
3. Do procesu kierowane będą wyłącznie odpady zawilgocone lub zabrudzone w znacznym stopniu, nienadające się do wykorzystania w inny sposób.
4. Łączna ilość odpadów kierowanych do procesu stabilizacji beztlenowej o kodach: 02 01 99, 02 02 03, 02 02 99, 02 03 04, 02 03 80, 02 03 81, 02 03 82, 02 03 99, 02 04 80, 02 05 01, 02 05 80, 02 06 01, 02 06 80, 02 06 99, 02 07 04, 02 07 80, 02 07 99, 16 03 06, 16 03 80, 19 12 01, 20 01 01, 20 01 25 nie może przekroczyć 3 500 Mg/rok.
5. Do procesu kierowane będą wyłącznie odpady zawierające frakcję organiczną.
6. Łączna masa odpadów kierowanych do procesu stabilizacji beztlenowej o kodach: 20 01 08, ex 20 01 99 i ex 20 03 99 nie może przekroczyć 8 000 Mg/rok.

III.1.2. Rodzaje i masy odpadów kierowanych do procesu stabilizacji tlenowej:

Tabela nr 6 Odpady poddawane przetworzeniu w procesie D8 stabilizacji tlenowej

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Masa odpadu Mg/rok ¹⁾
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej skierowana do procesu stabilizacji tlenowej z pominięciem stabilizacji beztlenowej	4 000
2.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Odpady z frakcji nadsitowej o wielkości 80-340 mm wydzielona na linii mechanicznej	5 000
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja o wielkości 60-80 mm wydzielona na linii mechanicznej	6 500
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja o wielkości 0-15 mm wydzielona na linii mechanicznej	12 000
5.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja twarda wydzielona na separatorze balistycznym	7 000
6.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Pozostałość po sortowaniu odpadów selektywnie zbieranych	2 500
7.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	2 500
8.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	500
9.	19 06 99	Inne niewymienione odpady - odwodniony pofermentat z komory stabilizacji beztlenowej (fermentera)	13 000
10.	19 08 99	Inne niewymienione odpady – zużyte złożo biofiltra	1 500

¹⁾ Łączna masa odpadów kierowanych do procesu stabilizacji tlenowej - proces D8 nie może przekroczyć 28 000 Mg/rok."

III.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku biologicznego przetwarzania odpadów:

Tabela nr 7 Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku biologicznego przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa Mg/rok ¹⁾	Źródło powstania odpadu
1.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat) – stabilizat spełniający wymogi określone w punkcie 1.3.2.2.1.2.4.3. decyzji	27 500	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 (przetwarzanie biologiczne odpadów w procesie stabilizacji tlenowej)
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	15 000	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 (przetwarzanie biologiczne odpadów w procesie stabilizacji i tlenowej) - Frakcja powstała po przesianiu na sicie o wielkości oczek 20 mm
3.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat)	12 500	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 (przetwarzanie biologiczne odpadów w procesie stabilizacji tlenowej) – Frakcja nadsitowa powstała po przesianiu na sicie o wielkości oczek 20 mm

¹⁾ Łączna masa odpadów powstających w wyniku procesu stabilizacji tlenowej - proces D8 nie może przekroczyć 27 500 Mg/rok."

III.3. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do biologicznego przetwarzania (stabilizacja beztlenowa i tlenowa):

III.3.1. Zastosowane techniki w celu ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów oraz zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe ich ograniczania (Bat 4, Bat 13):

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

III.3.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do obróbki biologicznej oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr 8 Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do obróbki biologicznej oraz masa magazynowanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów
1.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze lub pojemnikach usytuowanych w hali B02 – hali przygotowania wsadu.		3 500	
2.	20 01 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze usytuowanym w hali B02 – hali przygotowania wsadu frakcji odpadów pochodzących z części mechanicznej, które kierowane będą do części biologicznej.	2,5	3 500	2,5
3.	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 0-80 mm – wydzielona na linii mechanicznej nieskierowana do procesu stabilizacji beztlenowej	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w hali ozn. B04, w wydzielonym i opisanym kodem i rodzajem odpadu miejscu.		4 000	
4.	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 80-340 mm – wydzielona na linii mechanicznej	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem lub gromadzone będą w kontenerach usytuowanych w stacji automatycznego załadunku balastu w wydzielonym i opisanym kodem i rodzajem odpadu miejscu.	13,0	5 000	13,0
5.	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 60-80 mm wydzielona na linii mechanicznej	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w hali ozn. B04, w wydzielonym i opisanym kodem i rodzajem odpadu miejscu.		6 500	

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów
6.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja o wielkości 15-60 mm – wydzielona na linii mechanicznej	Odpady będą czasowo magazynowane w hali B02 – hali przygotowania wsadu frakcji odpadów pochodzących z części mechanicznej, które kierowane będą do części biologicznej – bufor przyjęcia wsadu o pow. ok. 47 m ² .		15 000	
7.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Fracja o wielkości 0-15 mm wydzielona na linii mechanicznej	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w hali B04, na wydzielonym i opisanym kodem i rodzajem Odpadu polu odkładczym hali B04 (w okresie grzewczym) lub czasowo magazynowane w hali B02 – hali przygotowania wsadu frakcji odpadów pochodzących z części mechanicznej, które kierowane będą do części biologicznej – bufor przyjęcia wsadu o pow. ok. 47 m ² .		12 000	
8.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Fracja twarda wydzielona na separatorze	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w hali B04, na wydzielonym i opisanym kodem i rodzajem odpadu polu odkładczym hali B04		7 000	
9.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Pozostałość po sortowaniu odpadów selektywnie zbieranych	Odpady magazynowane będą selektywnie na polu odkładczym B04.		2 500	

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów
10.	20 01 08 ¹⁾	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze lub pojemnikach usytuowanych w hali B02 – hali przygotowania wsadu.	1,8	8 000	1,8
11.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze lub pojemnikach usytuowanych w hali B02 – hali przygotowania wsadu.	0,8	3 500	0,8
12.	ex 20 01 99 ¹⁾	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny - odpady zielone i kuchenne	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze lub pojemnikach usytuowanych w hali B02 – hali przygotowania wsadu.	10,5	8 000	10,5
13.	ex 20 03 99 ¹⁾	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach - odpady zielone i kuchenne	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze lub pojemnikach usytuowanych w hali B02 – hali przygotowania wsadu.		8 000	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:				28,6 Mg		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:				28 000 Mg		
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów				28,6 Mg		
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów kierowanych do obróbki biologicznej:				28,6 Mg		

* Wszystkie wykorzystywane kontenery i pojemniki będą opisane kodem i napisem identyfikującym rodzaj gromadzonego odpadu.

¹⁾ Odpady magazynowane będą maksymalnie przez okres 2 dni roboczych.

III.3.3. Odpady przeznaczone do obróbki biologicznej, które nie będą magazynowane:

Tabela nr 8a Odpady przeznaczone do obróbki biologicznej, które nie będą magazynowane:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób postępowania z odpadem
1.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady nie będą magazynowane. Dozowane będą bezpośrednio do bunkra załadowczego – stabilizacji beztlenowej (proces D8).
2.	02 02 03	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	
3.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	
4.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	
5.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Odpady nie będą magazynowane. Po wstępnym przygotowaniu w hali B02 będą kierowane do procesu kompostowania (R3).
6.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Odpady nie będą magazynowane. Dozowane będą bezpośrednio do bunkra załadowczego – stabilizacji beztlenowej (proces D8).
7.	02 03 82	Odpady tytoniowe	
8.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	
9.	02 04 80	Wysłodki	Odpady nie będą magazynowane. Dozowane będą bezpośrednio do bunkra załadowczego – stabilizacji beztlenowej (proces D8).
10.	02 05 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	
11.	02 05 80	Odpadowa serwatka	
12.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	
13.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	
14.	02 06 99	Inne niewymienione odpady	
15.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	
16.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	
17.	02 07 99	Inne niewymienione odpady	
18.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	
19.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Odpady nie będą magazynowane. Podane będą na bieżąco dalszej obróbce - stabilizacji tlenowej (proces D8)
20.	19 06 99	Inne niewymienione odpady - <i>odwodniony pofermentat z komory stabilizacji beztlenowej (fermentera)</i>	
21.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	
22.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Odpady nie będą magazynowane. Dozowane będą bezpośrednio ze specjalistycznego samochodu do komory fermentacyjnej - stabilizacji beztlenowej (proces D8).
23.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady nie będą magazynowane. W razie konieczności podane będą na bieżąco dalszej obróbce - stabilizacji tlenowej (proces D8)

III.4. Miejsce prowadzenia biologicznego przetwarzania odpadów:

III.4.1. Proces biologicznego przetwarzania odpadów, wymienionych w pkt. III.1, tabeli nr 5 i nr 6 prowadzony na działce o nr ewidencyjnym: 167/11, obręb 6 6-HSW,

(południowa część zabudowy przemysłowej huty), do której prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

III.5. Warunki procesu biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach beztlenowych oraz kwalifikacja procesu:

III.5.1. Proces kwalifikowany zgodnie z zał. nr 2 do ustawy o odpadach „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” jako D8 - obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12.

III.5.2. Odpady wymienione w pkt. III.1.1. decyzji, tabeli nr 5, poddawane będą procesowi stabilizacji beztlenowej w procesie dwuetapowym, tj. w pierwszym etapie w fermenterze przez co najmniej 12 dni – fermentacja termofitowa lub co najmniej 20 dni - fermentacja mezofilowa, a następnie kierowane będą do procesu stabilizacji tlenowej prowadzonej w bioreaktorach przez co najmniej 4 tygodnie do czasu uzyskania końcowych wartości parametrów dla stabilizatu, tj. osiągnięcia:

- wartości AT_4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 10 mg O_2/g suchej masy oraz
- straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy.

Czas przetrzymania wsadu w fermenterze uzależniony będzie od produkcji biogazu.

III.5.3. Do procesu stabilizacji beztlenowej kierowane będą odpady z selektywnej zbiórki o kodzie 20 01 01 wyłącznie zawilgocone i zabrudzone w znacznym stopniu, nienadające się do wykorzystania w inny sposób.

III.5.4. Maksymalna ilość odpadów kierowanych do procesu biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych nie będzie przekraczać 15 000 Mg/rok.

III.5.5. Proces technologiczny biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach beztlenowych prowadzony będzie w sposób ustalony w punkcie I.3.2.2.1.1. decyzji.

III.5.6. Prowadzona będzie systematyczna kontrola stanu technicznego fermentera oraz urządzeń towarzyszących.

III.5.7. Prowadzona będzie stała kontrola parametrów procesu biologicznego przetwarzania odpadów, m.in. temperatury, ciśnienia, ilości i jakości biogazu, poziomu wypełnienia w komorze. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane.

III.5.8. Miejsca tymczasowego magazynowania/przeładunku odpadów wykorzystywanych w procesie stabilizacji beztlenowej utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, czystości i porządku.

III.5.9. Powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych oraz miejsca rozładunku/przeładunku odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Prowadzone będzie bieżące czyszczenie dróg technologicznych po każdym przejeździe pojazdu operującego w strefie zanieczyszczonej odpadami.

III.5.10. Odcieki z procesu fermentacji recykulowane będą do komory stabilizacji beztlenowej, nadwyżka odcieków będzie kierowana poprzez zewnętrzną instalację kanalizacyjną ścieków technologicznych do podziemnego zbiornika retencyjnego ścieków sanitarnych (ozn. M13).

III.5.11. Odcieki z dróg transportu odpadów i placów będą ujęte systemem odwodnień i zostaną skierowane do systemu kanalizacji deszczowej przez separator substancji ropopochodnych z osadnikiem do przepompowni na wody opadowe (ozn. M12).

III.6. Warunki biologicznego przetwarzania odpadów w procesie tlenowym oraz kwalifikacja procesu:

III.6.1. Odpady wymienione w pkt. III.1.2.decyzji, tabeli nr 6, poddawane będą procesowi stabilizacji tlenowej jednoetapowej prowadzonej w bioreaktorach przez co najmniej 4 tygodnie do czasu uzyskania końcowych wartości parametrów dla stabilizatu, tj. osiągnięcia:

- wartości AT_4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 10 mg O_2/g suchej masy oraz
- straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy.

III.6.2. Maksymalna ilość odpadów kierowanych do procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych nie będzie przekraczać 28 000 Mg/rok.

III.6.3. Proces technologiczny biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych prowadzony będzie w sposób ustalony w punkcie I.3.2.2.1.2. decyzji.

III.6.4. Prowadzona będzie stała kontrola parametrów procesu biologicznego przetwarzania frakcji biologicznej, tj. zakresu temperatury, poziomu tlenu, wilgotności i ciśnienia. Do kontroli parametrów procesu wykorzystane będą sondy umieszczone 1 m poniżej góry przyzmy, po dwie w każdym z bioreaktorów oraz sondy tlenu, po jednej w każdym z bioreaktorów. Do kontroli procesu wykorzystywany będzie również pomiar wilgotności zainstalowany na kolektorze wyciągowym z każdego z bioreaktorów. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane.

III.6.5. Uchylony.

III.6.6. Czas prowadzenia jednostopniowego procesu biologicznego przetwarzania odpadów w szczelnych, zamkniętych bioreaktorach nie będzie krótszy niż 4 tygodnie. Proces prowadzony będzie aż do czasu osiągnięcia wymaganych wartości dla stabilizatu określonych w punkcie I.3.2.2.1.2.4.3. decyzji. W przypadku, gdy badana partia nie będzie spełniać wymaganych parametrów odpady zawracane będą do procesu a proces przetwarzania odpadów będzie przedłużany.

III.6.7. Odpad spełniający wymagania określone w punkcie I.3.2.2.1.2.4.3.decyzji kwalifikowany będzie jako stabilizat o kodzie 19 05 99 i kierowany będzie do unieszkodliwienia przez składowanie na składowisku odpadów. Stabilizat może być także kierowany do przesiania na sicie o prześwicie oczek o wielkości 0- 20 mm (proces R12) celem wytworzenia odpadu o kodzie 19 05 03. Wysiana frakcja o wielkości 0-20 mm kwalifikowana jako odpad o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/ przekazywana

będzie do zagospodarowania w procesie odzysku na składowisku odpadów lub obiekcie unieszkodliwiania odpadów wydobywczych. Pozostałość z przesiewania pow. 20 mm kwalifikowana będzie jako odpad o kodzie 19 05 99 i kierowana będzie do unieszkodliwiania przez składowanie na składowisku odpadów.”

III.6.8. Pobór próbek prowadzony będzie po zakończeniu cyklu przetwarzania odpadów. Próbki do badań pobierał będzie przedstawiciel laboratorium akredytowanego. Badania wykonywane będą przez laboratorium akredytowane.

III.6.9. W celu utrzymania czystości i porządku w obiektach i na terenie instalacji zapewnić należy aby pojazd dowożący odpady do miejsca wyładunku, umieszczający odpady we wskazanym miejscu oraz transportujący odpady w żadnym przypadku nie najeżdżał na odpady oraz nie przemieszczał się po terenie zanieczyszczonym odpadami lub każdorazowo należy wykonać czyszczenie i mycie.

III.6.10. Na zakończenie dnia roboczego powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych oraz miejsca przeładunku odpadów zostaną uporządkowane.

III.6.11. Powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych, placów technologicznych oraz miejsca rozładunku odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku.

III.6.12. Zanieczyszczone wody i odcieki z dróg transportu odpadów i placów będą ujęte systemem odwodnień i skierowane zostaną do systemu kanalizacji deszczowej przez separator substancji ropopochodnych z osadnikiem do przepompowni na wody opadowe (ozn. M12).

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

IV.1. Rodzaje i maksymalne masy odpadów kierowanych do przetwarzania:

Tabela nr 9 Odpady poddawane przetworzeniu w procesie R12 na sicie 0-20 mm

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa Mg/rok
1.	19 05 99 ¹⁾	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	27 500

¹⁾Odpady wytwarzane klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 05 99 zwane „stabilizatem”, spełniać będą wymagania określone w punkcie I.3.2.2.1.2.4.3. decyzji.”

IV.2. Warunki prowadzenia procesu mechanicznego przetwarzania odpadów 19 05 99 i kwalifikacja procesu:

IV.2.1. Zgodnie z zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach, proces mechanicznego przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. VI.1. decyzji, kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

IV.2.2. Odpad o kodzie 19 05 99 (stabilizat spełniający wymagania) powstały po procesie biologicznego przekształcania frakcji podsitowej, poddawany będzie przesiewaniu na sicie mobilnym o oczkach o średnicy 20 mm, celem wytworzenia odpadu o kodzie 19 05 03.

IV.2.3. Proces prowadzony będzie na placu ozn. B10 - plac dojrzewania kompostu lub na placu ozn. B11 plac przesiewania kompostu. Place posiadać będą szczelną nawierzchnię, zabezpieczone bentomatą i murkiem oporowym. Ocieki z placu kierowane będą odwodnieniem liniowym: z placu ozn. B10 do studzienki osadnikowej, a następnie do zbiornika M13, natomiast z placu ozn. B11 do kanalizacji ścieków technologicznych.

IV.2.4. Wysiana frakcja o wielkości 0-20 mm kwalifikowana jako odpad o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/ przekazywana będzie do zagospodarowania w procesie odzysku na składowisku odpadów lub obiekcie unieszkodliwiania odpadów wydobywczych. Pozostałość z przesiewania pow. 20 mm kwalifikowana jako odpad o kodzie 19 05 99 kierowana będzie do unieszkodliwiania przez składowanie na składowisku odpadów.

IV.3. Rodzaj i maksymalne masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 99 (stabilizatu):

Tabela nr 10 Rodzaje odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania stabilizatu R12

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa Mg/rok ¹⁾	Źródło powstania odpadu
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) <i>frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm</i>	15 000	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm - frakcja podsitowa poniżej 20 mm organiczna
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat <i>frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)</i>	12 500	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm – frakcja nadsitowa powyżej 20 mm

¹⁾ Masa wytwarzanych w procesie przetwarzania (przesiewania) stabilizatu metodą R12 odpadów wyniesie łącznie nie więcej niż 27 500 Mg/rok.

V. Wymagania przewidziane dla prowadzenia procesu kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów prowadzącego do utraty statusu odpadu – proces R3:

V.1. Rodzaje i maksymalne masy odpadów dopuszczonych do kompostowania:

Tabela nr 11 Rodzaje odpadów przeznaczonych do kompostowania w procesie R3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Masa odpadu Mg/rok ¹⁾
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	2 500
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	2 500
3.	02 03 04 ⁴⁾	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	2 500
4.	02 03 80	Wyłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	2 500
5.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	2 500
6.	02 03 82	Odpady tytoniowe	2 500
7.	03 01 01	Odpady z korka i kory	2 500
8.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	2 500
9.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	2 500

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Masa odpadu Mg/rok ¹⁾
10.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	1 500
11.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	2 500
12.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	2 500
13.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	2 500
14.	ex 20 01 10 ²⁾	Odzież z włókien naturalnych	2 500
15.	ex 20 01 11 ²⁾	Tekstylia z włókien naturalnych	2 500
16.	20 01 38 ^{2),3)}	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	2 000
17.	ex 20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny – odpady zielone i kuchenne	2 500
18.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	5 000
19.	20 03 02 ³⁾	Odpady z targowisk	2 000
20.	ex 20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach – odpady zielone i kuchenne	2 500

¹⁾ Łączna masa odpadów przetwarzanych w procesie kompostowania R3 nie może przekroczyć 5 000 Mg/rok.

²⁾ Odpady kierowane do procesu będą wstępnie rozdrabniane.

³⁾ Do procesu kierowane będą wyłącznie odpady ulegające biodegradacji.

⁴⁾ Odpady kierowane do procesu nie będą posiadały opakowań.

V.2. Rodzaj odpadów powstających w procesie kompostowania R3:

Tabela nr 12 Rodzaje odpadów wytwarzanych w procesie kompostowania R3

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa odpadu Mg/rok
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	2 000
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	4 000

V.3. Warunki prowadzenia procesu kompostowania i kwalifikacja procesu:

V.3.1. Zgodnie z zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach proces kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów prowadzący do utraty statusu odpadu kwalifikowany będzie jako R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/.

V.3.2. Proces kompostowania prowadzony będzie zgodnie z technologią opisaną w punkcie I.3.2.3. decyzji. Proces prowadzony będzie jednostopniowo w bioreaktorze lub dwustopniowo – I etap w bioreaktorze, II etap na placu w formie przyrm przykrywanych włókniną.

V.3.3. Odpady kierowane do kompostowania spełniać będą wymagania określone w art. 14 ust 1 ustawy o odpadach. Dla poszczególnych rodzajów kompostowanych odpadów zastosowane będą szczegółowe warunki utraty statusu odpadu określone pod tabelą nr 11 niniejszej decyzji.

V.3.4. Na skutek poddania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów przetworzeniu w procesie R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne

procesy przekształcania)/ odpady utracą status odpadów i staną się produktem zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem. W procesie powstawał będzie produkt w postaci środka poprawiającego właściwości gleby pn. „Glebowitka”, spełniający wymagania określone w przepisach ustawy z dnia 10 lipca 2007r. o nawozach i nawożeniu oraz zapisy rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1069/2009 z dnia 21 października 2009r. określające przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi (...), dopuszczony do obrotu decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi Nr G-872/19 z dnia 27.08.2019r.

V.3.5. W przypadku braku spełniania wymagań decyzji określającej warunki wytwarzania produktu w postaci środka poprawiającego właściwości gleby powstawały będą odpady o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/, które przekazywane będą innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do unieszkodliwiania i odpady o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/, które przekazywane będą innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do odzysku.

V.3.6. Powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych, placów technologicznych oraz miejsca rozładunku odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku.

V.4. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do kompostowania:

V.4.1. Zastosowane techniki w celu ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów oraz zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe ich ograniczania (Bat 4, Bat 13):

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

V.4.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do kompostowania oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr 12a. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do kompostowania w procesie R3 oraz masa magazynowanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania ^{3) 4)}	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów
1.	ex 20 01 10 ²⁾	Odzież z włókien naturalnych	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze lub w pojemnikach w hali B02.	4,8	2 500	4,8
2.	ex 20 01 11 ²⁾	Tekstylia z włókien naturalnych			2 500	
3.	20 01 38 ²⁾	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze lub w pojemnikach w hali B02.	1,688	2 000	1,688
4.	ex 20 01 99 ¹⁾	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny - odpady zielone i kuchenne	Odpady magazynowane będą selektywnie w wyznaczonym miejscu na placu B02.	10,5	2 500	10,5
5.	ex 20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach - odpady zielone i kuchenne	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze lub w pojemnikach w hali B02.		2 500	
6.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji - gałęzie ²⁾	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze lub w pojemnikach w hali B02.	15	5 000	15
		Odpady ulegające biodegradacji				
7.	20 03 02 ¹⁾	Odpady z targowisk		1,313	2 000	1,313
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:				33,301 Mg		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:				5 000 Mg		
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów				33,301 Mg		

Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów kierowanych do kompostowania.:	33,301 Mg
---	-----------

- 1) Odpady magazynowane będą maksymalnie przez okres 48 godz.
- 2) Odpady magazynowane będą maksymalnie przez okres 4 dni.
- 3) Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone i oznakowane, a wszystkie wykorzystywane kontenery i pojemniki będą opisane kodem i napisem identyfikującym rodzaj gromadzonego odpadu.
- 4) Sposób magazynowania odpadów nie będzie powodował uciążliwości zapachowych poza terenem objętym instalacją.

V.4.3. Odpady przeznaczone do kompostowania, które nie będą magazynowane

Tabela nr 12b Odpady przeznaczone do kompostowania, które nie będą magazynowane:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób postępowania z odpadem
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Odpady nie będą magazynowane lecz bezpośrednio kierowane do procesu kompostowania (R3).
2.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	
3.	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	
4.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Odpady nie będą magazynowane. Odpady po wstępnym przygotowaniu w hali B02 będą kierowane do procesu kompostowania (R3).
5.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Odpady nie będą magazynowane lecz bezpośrednio kierowane do procesu kompostowania (R3).
6.	02 03 82	Odpady tytoniowe	
7.	03 01 01	Odpady z korka i kory	
8.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	
9.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	
10.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	
11.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	
12.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	
13.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	Odpady nie będą magazynowane. Po wstępnym przygotowaniu na placu B01 będą kierowane do procesu kompostowania (R3).

VI. Ustalam warunki poboru wody dla potrzeb własnych instalacji:

VI.1. Instalacja zaopatrywana będzie w wodę przeznaczoną do celów bytowo-gospodarczych, technologicznych i przeciwpożarowych z sieci wodociągowej HSW-Wodociągi Sp. z o. o., w ilości:

$$Q_{\max h} = 15 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr d}} = 120 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max r} = 40\,500 \text{ m}^3/\text{rok}, \text{ w tym:}$$

- dla celów technologicznych - 30 000 m³/rok,
- dla celów bytowo-gospodarczych i porządkowych – 10 500 m³/rok.

VI.2.Zastosowane techniki w celu zoptymalizowania zużycia wody (Bat 11, Bat 19, Bat 35):

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

VII. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

VII.1. Ustalam warunki przewidziane dla pozwolenia na wytwarzanie odpadów:

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

VII.1.1.1. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela nr 13 Odpady inne niż niebezpieczne dopuszczone do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok ^{1),2)}	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000	Mechaniczne przetwarzanie odpadów oraz demontaż odpadów wielkogabarytowych - proces R12
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	800	
4.	15 01 04	Opakowania z metali	3 000	
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10 000	
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	8 000	
			100	
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,5	Usuwanie zużytych sorbentów i materiałów filtracyjnych powstających w czasie eksploatacji instalacji
8.	16 01 03	Zużyte opony	30	Mechaniczne przetwarzanie odpadów - proces R12
			1,5	Usuwanie wyeksploatowanego ogumienia ze środków transportu
9.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	15	Usuwanie zużytej taśmy z przenośników taśmowych, uszczelnień, zgarniaczy
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	70	Mechaniczne przetwarzanie odpadów - proces R12
			10	Konserwacja wyeksploatowanych maszyn i urządzeń – części zamienne wymontowane z eksploatowanych maszyn i urządzeń części zamiennych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok ^{1),2)}	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
11.	ex 16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2	Mechaniczne przetwarzanie odpadów - proces R12
			5	Konserwacja wyeksploatowanych maszyn i urządzeń – części zamienne wymontowane z eksploatowanych maszyn i urządzeń części zamiennych
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03	20	Mechaniczne przetwarzanie odpadów - proces R12
13.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	9 700	Odpady powstałe w wyniku rozdrabniania odpadów budowlanych
14.	17 01 02	Gruz ceglany		
15.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia		
16.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1	Konserwacja wyeksploatowanych maszyn i urządzeń, usuwanie części zamiennych
17.	17 04 05	Żelazo i stal	20	
18.	17 04 07	Mieszanka metali	10	
19.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	1 000	Odpady wytwarzane w procesie kompostowania odpadów ulegających biodegradacji – proces R3
20.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm oraz frakcja 0-20 mm po procesie kompostowania R3	15 000	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm - frakcja podsitowa organiczna
			2 500	Odpady wytwarzane w procesie kompostowania odpadów ulegających biodegradacji - proces R3
21.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	27 500	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 (przetwarzanie biologiczne odpadów w procesie stabilizacji beztlenowej i tlenowej)
22.	19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)	12 500	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm – frakcja nadsitowa pow. 20 mm
23.	19 06 99	Inne niewymienione odpady - odwodniony pofermentat z komory stabilizacji beztlenowej (fermentera)	13 000	Przetwarzanie odpadów w procesie stabilizacji beztlenowej

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok ^{1),2)}	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
24.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	1 500	Usuwanie zużytego złoza biofiltra wykorzystywanego do dezodoryzacji powietrza, usuwanie wypełnienia płuczki kwaśnej, usuwanie wypełnienia kolumny odsiarczającej.
25.	19 12 01	Papier i tektura	10 000	Mechaniczne przetwarzanie odpadów oraz demontaż odpadów wielkogabarytowych, rozdrabnianie opakowań z drewna oraz kruszenie materiałów budowlanych, szkła proces R12
26.	19 12 02	Metale żelazne	3 000	
27.	19 12 03	Metale nieżelazne	2 000	
28.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 000	
29.	19 12 05	Szkło	8 000	
30.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 500	
31.	19 12 08	Tekstylia	500	
32.	19 12 10	Odpady palne - paliwo alternatywne Fracja nadsitowa o wielkości pow. 340 mm i 80-340 mm wydzielona na linii mechanicznej, przekazywana do odzysku	25 000	
33.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - komponenty do produkcji paliwa alternatywnego Fracja nadsitowa o wielkości pow. 340 mm i 80-340 mm wydzielona na linii mechanicznej, przekazywana do odzysku	25 000	
34.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja o wielkości 60-80 mm wydzielona na linii mechanicznej	9 000	
35.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej nieskierowana do procesu stabilizacji beztlenowej	4 000	
36.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja o wielkości 80-340 mm wydzielona na linii mechanicznej kierowana do procesu stabilizacji tlenowej	7 000	
37.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja o wielkości 15-60 mm wydzielona na linii mechanicznej	15 000	
38.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja o wielkości 0-15 mm wydzielona na linii mechanicznej	15 000	
39.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja twarda wydzielona na separatorze balistycznym	9 000	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok ^{1),2)}	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
40.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Pozostałość po sortowaniu odpadów selektywnie zbieranych	2 500	
41.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Pozostałość po sortowaniu zmieszanych odpadów komunalnych	17 000	Mechaniczne przetwarzanie odpadów proces R12
42.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	0,25	Mechaniczne przetwarzanie odpadów proces R12
43.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19	0,25	

¹⁾ Łączna masa odpadów surowcowych wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 45 000 Mg/rok.

²⁾ Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku biologicznej obróbki odpadów w procesie D8 nie może przekroczyć 28 000 Mg/rok, natomiast odpadów wytworzonych w procesie R3 nie może przekroczyć 5 000 Mg/rok.”

VIII.1.1.2. Odpady niebezpieczne.

Tabela nr 14 Odpady niebezpieczne dopuszczone do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1	Wymiana olejów w eksploatowanych maszynach i urządzeniach
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	1	
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	1	
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1	
5.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1	
6.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	1	
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5	
8.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	5	Czyszczenie osadnika i separatora do podczyszczania ścieków oraz myjki do mycia kół pojazdów
9.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	1	Usuwanie oleju wydzielonego w separatorach wód deszczowych funkcjonujących na terenie zakładu
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	500	Mechaniczne przetwarzanie odpadów o kodach 20 03 01 i 15 01 06 proces R12
			0,3	Opakowania po wykorzystanych substancjach i preparatach, zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok	Pochodzenie odpadu (źródło miejsce wytwarzania)
11.	15 02 02*	Sorbenty ,materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2,0	Zużyte ubrania ochronne, szmaty, ścierki, sorbenty zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. oleje, rozpuszczalniki, farby)
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,2	Wymiana filtrów olejowych z eksploatowanego sprzętu
13.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	2	Mechaniczne przetwarzanie odpadów o kodach 20 03 01 i 15 01 06 proces R12
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2	Mechaniczne przetwarzanie odpadów o kodach 20 03 01 i 15 01 06 proces R12
			5	Wymiana wyeksploatowanych źródeł światła - oświetlenia hal produkcyjnych, magazynów, pomieszczeń socjalno - biurowych oraz dróg i placów na terenie zakładu. Konserwacja zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zawierającego niebezpieczne elementy i wymiana wyeksploatowanych urządzeń
15.	^{ex} 16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń (stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji)	2	Mechaniczne przetwarzanie odpadów o kodach 20 03 01 i 15 01 06 proces R12
16.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1	Mechaniczne przetwarzanie odpadów o kodach 20 03 01 i 15 01 06 proces R12
			0,2	Wymiana wyeksploatowanych baterii ołowiowych
17.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	1	Mechaniczne przetwarzanie odpadów o kodach 20 03 01 i 15 01 06 proces R12
18.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	1	Mechaniczne przetwarzanie odpadów o kodach 20 03 01 i 15 01 06 proces R12
19.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	100	Mechaniczne przetwarzanie odpadów o kodach: 20 03 01, 15 01 06, oraz demontaż odpadów wielkogabarytowych (proces R12)
20.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne	800	Mechaniczne przetwarzanie odpadów o kodach: 20 03 01, 15 01 06, oraz demontaż

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok	Pochodzenie odpadu (źródło miejsce wytwarzania)
				odpadów wielkogabarytowych (proces R12)
21.	20 01 13*	Rozpuszczalniki	0,25	Mechaniczne przetwarzanie odpadów o kodach 20 03 01 i 15 01 06 proces R12
22.	20 01 14*	Kwasy	0,25	
23.	20 01 15*	Alkalia	0,25	
24.	20 01 19*	Środki ochrony roślin	0,25	
25.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	0,25	
26.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	0,25	

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

VIII.1.2.1. Odpady inne niż niebezpieczne:

Tabela nr 15 Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadów
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady zawierają w swoim składzie włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpady charakteryzują właściwości: palność, przesiąkliwość, bezwonność, słabe przewodnictwo cieplne, mała elastyczność.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Opakowania typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Odpady stałe o właściwościach: małej gęstości właściwej i przewodność ciepła, małej odporności na czynniki chemiczne oraz silnie utleniające.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemi- celulozy, stanowiące około 90 - 95% masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady są ciałami stałymi, higroskopijne, nie przewodzą prądu, palne.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady zawierają w swoim składzie stal, metale kolorowe: miedź, cynk, cyna, aluminium, stopy: mosiądz i brąz. Odpady stałe, niepalne, bezwonne, kowalne, ciągliwe, o dobrym przewodnictwie cieplnym i elektrycznym.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady zawierają w swoim składzie: piasek kwarcowy, soda, wapień, dolomit, tlenek glinu, topniki, pigmenty (zazwyczaj tlenki metali przejściowych, kadmu, manganu i inne). Odpady stałe, najczęściej wielobarwne, o właściwościach uzależnionych od składu.
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. węglan sodu (Na ₂ CO ₃) i węglan wapnia (CaCO ₃), topniki: tlenek boru (B ₂ O ₃) i tlenek ołowiu (II) (PbO), pigmenty. Odpad suchy, w postaci butelek, słoików, itp. Odpad stały, kruchy, niepalny bezbarwny lub zabarwiony, nienasiąkliwy, odporny chemicznie.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadów
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne. Odpady stałe, nasiąkliwe, palne.
8.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady składające się z polimeru, siarki, chloru, azotu, tkaniny kordowej, stali. Odpady stałe, odporne na wysoką temperaturę, rozciągliwe, nienasiąkliwe.
9.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Guma otrzymywana z kauczuku syntetycznego w wyniku polimeryzacji chloroprenu lub izoprenu i jego wulkanizacji z dodatkiem siarki lub sadzy. Elastomer zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin). Odpady stałe, odporne na wysoką temperaturę, rozciągliwe, nienasiąkliwe.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład chemiczny z uwagi na różnorodność, niemożliwy do określenia. Odpad złożony głównie z metalu, tworzywa sztucznego, szkła. Odpady stałe, wielomateriałowe, nienasiąkliwe, palne.
11.	ex 16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Skład chemiczny z uwagi na różnorodność, niemożliwy do określenia. Odpad złożony głównie z metalu, tworzywa sztucznego, szkła. Odpady stałe, wielomateriałowe, nienasiąkliwe, palne.
12.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady zawierają w swoim składzie: mieszaniny krzemianów, związków wapnia, żelaza. Odpady stałe o dużej wytrzymałości na ściskanie, odporne na wysoką temperaturę niepalne, nie rozpuszczalne w wodzie.
13.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady zawierają w swoim składzie: mieszaniny krzemianów, związków wapnia, glinę. Odpady stałe o dużej odporności na wysokie temperatury, kruche, bierne chemicznie.
14.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia	Odpady zawierają w swoim składzie: mieszaniny krzemianów, związków wapnia, glinę. Odpady stałe. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych oraz nie zawierają składników uznawanych za niebezpieczne.
15.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady złożone z różnego rodzaju metali żelaznych, stali i stali stopowej. Odpady ulegające korozji (utlenianiu), która nie powoduje wydzielania się substancji szkodliwych, toksycznych. Odpady stałe, niepalne, ciągliwe, kowalne, barwa złoto-brązowa, dobre przewodniki ciepła i prądu.
16.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady zawierają w swoim składzie metale kolorowe: miedź, stopy: mosiądz i brąz. Odpady stałe, niepalne, ciągliwe, kowalne, dobre przewodniki ciepła i prądu.
17.	17 04 07	Mieszanina metali	Odpady złożone z mieszaniny różnego rodzaju metali żelaznych oraz metali nieżelaznych. Odpady stałe, niepalne, ciągliwe, kowalne, dobre przewodniki ciepła i prądu.
18.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady zawierają w swoim składzie: celulozę, celulozę (C, N, P, H), PE, PP, PCV, szkło, kamienie, gruz. Odpady stałe, niepalne.
19.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm oraz frakcja po procesie kompostowania R3	Odpady zawierają w swoim składzie: celulozę, pierwiastki: C, N, P, H, kwarc, węgiel. Odpady stałe o konsystencji gleby, niepalne, koloru brunatno-czarnego, nasiąkliwe.
20.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	Odpady zawierają w swoim składzie: celulozę (C, N, P, H), PCV, szkło, kamienie, gruz. Odpady stałe, niepalne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadów
21.	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat <i>frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)</i>	Odpady zawierają w swoim składzie: PCV, szkło, kamienie, gruz. Odpady stałe, nienasiąkliwe.
22.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Odpad złożony z włókien korzeni drzew i kory absorbuje substancje złowne ze strumienia powietrza. Kształtki tworzywowe rozwijające powierzchnię czynną kontaktu stanowiące wypełnienie kolumny odsiarczającej lub płuczki kwaśnej. Odpady stałe, palne, nasiąkliwe.
23.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady zawierają w swoim składzie włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Skład chemiczny: C, N, P, H. Odpad suchy. Odpady charakteryzują właściwości: palność, nasiąkliwość, bezwonność, słabe przewodnictwo cieplne, mała elastyczność.
24.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady zawierają w swoim składzie żelazo i jego stopy. Odpady stałe, niepalne, ciągliwe, kowalne, dobre przewodniki ciepła i prądu.
25.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady zawierają w swoim składzie cynk, ołów, miedź, nikiel. Odpady stałe, niepalne, ciągliwe, kowalne, dobre przewodniki ciepła i prądu.
26.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Opakowania typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Guma – elastomer zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin). Odpad suchy, w postaci gotowych wyrobów z tworzyw sztucznych (naczynia, zabawki, elementy narzędzi ręcznych, meble, itp.). Odpady o właściwościach: mała gęstość właściwa, mała przewodność ciepła, odporność na czynniki chemiczne, mała odporność na czynniki silnie utleniające.
27.	19 12 05	Szkło	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. węglan sodu (Na ₂ CO ₃) i węglan wapnia (CaCO ₃), topniki: tlenek boru (B ₂ O ₃) i tlenek ołowiu (II) (PbO), pigmenty. Odpad stały, suchy, w postaci butelek, słoików, itp. Odpad kruchy, niepalny, bezbarwny lub zabarwiony, nienasiąkliwy, odporny chemicznie.
28.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemicelulozę, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad suchy, w postaci w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych. Odpady stałe, palne, nasiąkliwe.
29.	19 12 08	Tekstylia	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Odpad suchy, w postaci płócien, obrusów, przykryć, myjek itp. Odpady palne, nasiąkliwe.
30.	19 12 10	Odpady palne - paliwo alternatywne Frakcja nadsitowa o wielkości pow. 340 mm i 80-340 mm wydzielona na linii mechanicznej	Odpady zawierają w swoim składzie: polietylen, polipropylen, celulozę. Skład chemiczny: C, N, P, H, PE, PP, PS. Odpad suchy, w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych. Odpady stałe, palne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadów
31.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja o wielkości 0-80 mm – wydzielona na linii mechanicznej nieskierowana do procesu stabilizacji beztlenowej	Odpady zawierają w swoim składzie materie organiczną i mineralną. Odpady stałe. Odpady organiczne, nasiąkliwe, stałe.
32.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja o wielkości 80-340 mm – wydzielona na linii mechanicznej	Odpady zawierają w swoim składzie materie organiczną i mineralną. Odpady stałe. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych oraz nie zawierają składników uznawanych za niebezpieczne.
33.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja o wielkości 60-80 mm wydzielona na linii mechanicznej	Odpady zawierają w swoim składzie materie organiczną. Odpady organiczne, nasiąkliwe, stałe.
34.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja o wielkości 15-60 mm – wydzielona na linii mechanicznej	Odpady zawierają w swoim składzie materie organiczną. Odpady stałe, nie posiadają właściwości niebezpiecznych oraz nie zawierają składników uznawanych za niebezpieczne.
35.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Fracja o wielkości 0-15 mm wydzielona na linii mechanicznej	Odpady zawierają w swoim składzie materie organiczną i mineralną. Odpady mineralno-organiczne, nasiąkliwe, stałe.
36.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Fracja twarda po separatorze balistycznym	Odpady zawierają w swoim składzie materie organiczną i mineralną. Odpady stałe, nie posiadają właściwości niebezpiecznych oraz nie zawierają składników uznawanych za niebezpieczne.
37.	19 06 99	Inne niewymienione odpady - odwodniony pofermentat z komory stabilizacji beztlenowej (fermentera)	Odpady zawierają w swoim składzie ustabilizowaną materię organiczną i mineralną. Odpady organiczne, nasiąkliwe, stałe, o znacznym uwodnieniu i specyficznym zapachu.
38.	16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03	Odpady zawierają w swoim składzie sproszkowany cynk i dwutlenek manganu, wodorotlenek potasu, tworzywa sztuczne. Odpady stałe, niepalny.
39.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - komponenty do produkcji paliwa alternatywnego Fracja nadsitowa o wielkości pow. 340 mm i 80-340 mm wydzielona na linii mechanicznej	Odpady zawierają w swoim składzie: polietylen, polipropylen, celulozę. Skład chemiczny: C, N, P, H, PE, PP, PS. Odpad suchy, w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych. Odpady stałe, palne.
40.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Pozostałość po sortowaniu odpadów selektywnie zbieranych	Odpady nasiąkliwe, w postaci stałej, zawierające w swoim składzie materię organiczną jak i mineralną. Odpady nieposiadające właściwości niebezpiecznych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadów
41.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Pozostałość po sortowaniu zmieszanych odpadów komunalnych	Odpady suche, w postaci stałej, zawierające w swoim składzie materię organiczną jak i mineralną. Odpady nieposiadające właściwości niebezpiecznych.
42.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Odpady pochodzenie naturalnego lub syntetycznego, różnorodne pod względem składu chemicznego, konsystencji i postaci. Odpady stałe, ciekłe, aerozole.
43.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19	Odpady pochodzenie naturalnego lub syntetycznego, różnorodne pod względem składu chemicznego, konsystencji i postaci. Odpady stałe, ciekłe, aerozole.

VIII.1.2.2. Odpady niebezpieczne:

Tabela nr 16 Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów niebezpiecznych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadów
1.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemi- celulozy, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy, w postaci w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych zawierające elementy niebezpieczne lub malowane czy impregnowane substancjami niebezpiecznymi. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H3-B „łatwopalne”, H4 „drażniące”, H5 „szkodliwe”.
2.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne	Odpad występujący jako frakcja nadsitowa lub podsitowa. Nadsito – odpad suchy, zawierający zanieczyszczenia niebezpieczne w formie np. pyłów lub żeli. Podsito – odpad w formie mieszaniny odpadów mineralnych i organicznych zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi. Odpad mokry z charakterystycznym zapachem odpadów. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H3-B „łatwopalne”, H4 „drażniące” H5 „szkodliwe”, H8 „żrące”, H14 „ekotoksyczne”.
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, dodatki podwyższające własności lepkościowo - temperaturowe, przeciwpienne, przeciwkorozyjne i przeciwutleniające; metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadów
4.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, dodatki podwyższające własności lepkościowo - temperaturowe, przeciwpienne, przeciwkorozyjne i przeciwutleniające; metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14).
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, dodatki podwyższające własności lepkościowo - temperaturowe, przeciwpienne, przeciwkorozyjne i przeciwutleniające; metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14).
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, dodatki podwyższające własności lepkościowo - temperaturowe, przeciwpienne, przeciwkorozyjne i przeciwutleniające; metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14).
7.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, dodatki podwyższające własności lepkościowo - temperaturowe, przeciwpienne, przeciwkorozyjne i przeciwutleniające; metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14).
8.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, dodatki podwyższające własności lepkościowo - temperaturowe, przeciwpienne, przeciwkorozyjne i przeciwutleniające; metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14).
9.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, dodatki podwyższające własności lepkościowo - temperaturowe, przeciwpienne, przeciwkorozyjne i przeciwutleniające; metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadów
			Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14).
10.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady zawierają w swoim składzie piasek, mieszaninę wyższych węglowodorów aromatycznych, benzyny, oleje. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14)
11.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Odpady zawierają w swoim składzie mieszaninę wyższych węglowodorów aromatycznych, metale ciężkie. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14).
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady zawierają w swoim składzie polimery syntetyczne (głównie PE, PP, PET), metale (m.in. stal, aluminium), papier (celuloza). Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14).
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne zanieczyszczone olejami mineralnymi i syntetycznymi. Właściwości odpadów: wysoce łatwopalne (H3-A), łatwopalne (H3-B), szkodliwe (H5), odpady mogą również przyjmować właściwości pozostałości substancji niebezpiecznych, np.: drażniące (H4), ekotoksyczne (H14).
14.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady zawierają w swoim składzie metal, tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne (poliuretany), zanieczyszczone olejami mineralnymi i syntetycznymi. Właściwości odpadów: łatwopalne(H3-B), drażniące (H4), szkodliwe(H5), ekotoksyczne (H14).
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady zawierają w swoim składzie ołów, kwas siarkowy. Odpad suchy. Właściwości odpadów: żrące (H8), mutagenne (H11), ekotoksyczne (H14).
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12 (światłówki, rtęciówki)	Odpady zawierają w swoim składzie metale ciężkie np. rtęć, kwasy, polimery, fluoresceiny. Właściwości odpadów: drażniące (H4), szkodliwe(H5), ekotoksyczne (H14).
17.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpad zawierają w swoim składzie metale nieżelazne tj. aluminium, miedź i tworzywa sztuczne (poliuretan, polichlorek winylu, polipropylen, polietylen). Odpady zanieczyszczone chloro- i fluoropochodnymi węglowodorów alifatycznych. Właściwości odpadów: „ekotoksyczne” (H14), szkodliwe(H5),
18.	ex 16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń (stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji)	Odpady zawierają w swoim składzie związki rtęci, ołowiu, niklu, miedzi, kadmu, żelaza, cynku, manganu, litu i węgla, kwas siarkowy, wodorotlenek potasu i tworzywa sztuczne. Właściwości odpadów: „rakovórcze” (H7), „żrące” (H8), „mutagenne” (H11).
19.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady zawierają w swoim składzie związki ołowiu, niklu, kadmu, żelaza, cynku, manganu, litu i węgla, kwas siarkowy, wodorotlenek potasu. Właściwości odpadów: „rakovórcze” (H7), „żrące” (H8), „mutagenne” (H11), „ekotoksyczne” (H14).
20.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Odpady zawierają w swoim składzie cynk, tlenek rtęci, wodorotlenek metalu zasadowego. Właściwości odpadów: „toksyczne” (H6), „żrące” (H8), „ekotoksyczne” (H14).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadów
21.	20 01 13*	Rozpuszczalniki	Odpady ciekłe, palne, o zróżnicowanym składzie i właściwościach. Najczęściej zawierają związki organiczne np. alkanany, areny, alkohole, eter, estry, ketony lub aldehydy. Właściwości odpadów: „łatwopalne” (H3-B), „toksyczne” (H6); „ekotoksyczne” (H14).
22.	20 01 14*	Kwasy	Odpady pochodzenia organicznego i nieorganicznego, o różnorodnym składzie, najczęściej w postaci ciekłej. Właściwości odpadów: „żrące” (H8), „ekotoksyczne” (H14).
23.	20 01 15*	Alkalia	Odpady pochodzenia nieorganicznego, rzadziej organicznego. Odpady zawierają w swoim składzie tlen, wodór, metale lub inną grupę chemiczną. Odpady ciekłe lub stałe. Właściwości odpadów: „żrące” (H8), „ekotoksyczne” (H14).”
24.	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności np. herbicydy, insektycydy	Odpady w swoim składzie mogą zawierać związki rtęcioorganiczne, cynę, miedź, nitrofenole, karbaminiany, węglowodory aromatyczne. Właściwości odpadów: „ekotoksyczne” (H14), „szkodliwe” (H5), „toksyczne” (H6), „rakotwórcze” (H7), „mutagenne” (H11).
25.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	Odpady zawierają w swym składzie m.in. rozpuszczalniki, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polichlorek winylu, żywice organiczne, metale ciężkie, pigmenty. Właściwości odpadów: „łatwopalne” (H3-B); „drażniące” (H4); „szkodliwe” (H5), „toksyczne” (H6), „rakotwórcze” (H7), „ekotoksyczne” (H14).
26.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	Odpady o bardzo różnorodnym składzie. Zawierają m.in. pochodne nitrozomocznika, związki pirymidynowe, purynowe, pochodne kamptotecyny i inne. Właściwości odpadów: „szkodliwe” (H5), „toksyczne” (H6), „mutagenne” (H11), „działające szkodliwie na rozrodczość” (H10).

IX.2. Emisja gazów, pyłów i odorów wprowadzanych do powietrza z instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania (MBP) i kompostowania odpadów:

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

- minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych poprzez prowadzenie poszczególnych etapów przetwarzania odpadów od momentu przyjęcia odpadów na instalację aż do wytworzenia gotowego produktu w urządzeniach zamkniętych (hale, bioreaktory, fermenter) (Bat 14a),
- ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenia i przetwarzanie emisji rozproszonych poprzez magazynowanie, obróbkę i przetwarzanie odpadów, które mogą generować emisje rozproszone w urządzeniach (budynkach, urządzeniach) zamkniętych,
- utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w urządzeniach i budynkach zamkniętych oraz gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji (Bat 14d) – zastosowano skrubier/płuczkę i filtr biologiczny (bofiltr) (Bat 34b) – (stabilizacja tlenowa, stabilizacja beztlenowa i kompostowanie),
- segregacja strumieni gazów odlotowych (Bat 39a),
- recyrkulacja gazów odlotowych (Bat 39b),
- utlenianie termiczne lotnych związków organicznych (agregat kogeneracyjny),

- dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności (Bat 14b),
- zapobieganie korozji poprzez dobór odpowiednich materiałów budowlanych oraz stosowanie powłok ochronnych (Bat 14c),
- nawilżanie potencjalnych źródeł rozproszonych emisji (Bat 14e),
- obsługa techniczna instalacji obejmująca regularne wymiany urządzeń i sprzętu oraz systematyczne kontrole (Bat 14f),
- regularne czyszczenie terenu, na którym są przetwarzane i magazynowane odpady (Bat 14g),
- wdrożenie programu SCADA wykrywania i eliminowania zaistniałych w instalacji nieprawidłowości (Bat 14h).

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

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

IX.2.3. Zastosowane techniki w celu ograniczania emisji do powietrza pochodzących z pochodni spalania biogazu (Bat 15, Bat 16):

- właściwa konstrukcja zespołu urządzeń zapewniająca odzysk biogazu do wytworzenia energii elektrycznej i energii cieplnej (Bat 15a),
- zastosowanie zaworów bezpieczeństwa (Bat 15a)
- zarządzanie zespołem urządzeń poprzez bilansowanie systemu gazowego oraz stosowanie kontroli procesu (Bat 15b),
- prawidłowa konstrukcja urządzeń do spalania biogazu (Bat 16a),
- monitorowanie i rejestrowanie danych (Bat 16b).

IX.2.4. Wykaz strumieni gazów odlotowych z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów w celu ograniczania emisji do powietrza, jako część systemu zarządzania środowiskowego (Bat 1, Bat 3):

IX.2.4.1. Z węzła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów:

- z procesu mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów, tj. z miejsc przesypu, w tym: kabiny sortowania wstępnego, sita 3 - frakcyjnego oraz sita 2 - frakcyjnego zanieczyszczenia odprowadzane będą odciągami miejscowymi do modułu dwustopniowego oczyszczania powietrza poprocesowego, tj. płuczka/skruber i biofiltr,
- z hali, w tym z miejsc rozładunku odpadów oraz miejsc magazynowania odpadów, zanieczyszczone powietrze odprowadzone będzie poprzez wentylację ogólną hali w sposób wymuszony emitorami E-6, E-7, E-8, E-9 (wentylatory dachowe 4 szt.), wyposażonymi w króćce pomiarowe.

IX.2.4.2. Z węzła do biologicznego przetwarzania odpadów (stabilizacji beztlenowej, stabilizacji tlenowej i kompostowania jednoetapowego oraz I etapu kompostowania dwuetapowego):

- z hali fermentatu i fermentera, w tym miejsc magazynowania oraz procesu stabilizacji beztlenowej (powietrze wydmuchowe ze zbiornika próżniowego) - zanieczyszczenia odprowadzane będą na modułu dwustopniowego oczyszczania powietrza poprocesowego, tj. płuczka/skruber i biofiltr,
- z hali przygotowania wsadu i hali bioreaktorów, w tym: procesu przygotowania wsadu, procesu stabilizacji tlenowej i procesu kompostowania jednoetapowego oraz I etapu kompostowania dwuetapowego - zanieczyszczenia odprowadzane będą na modułu dwustopniowego oczyszczania powietrza poprocesowego, tj. płuczka/skruber i biofiltr,
- z kontenera kogeneracyjnego E-1 i pochodni gazowej E – 2 (z węzła gospodarki biogazem) – biogaz odprowadzany będzie do modułu kogeneracyjnego E-1 gdzie poddany będzie spalaniu w celu wytworzenia energii cieplnej i elektrycznej). W przypadku awarii modułu kogeneracyjnego lub nadwyżki biogazu będzie on kierowany do pochodni gazowej E-2.

IX.2.5. Rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji do mechanicznego – biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

IX.2.5.1. Z węzła do mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów - zgodnie z tabelą nr 17:

Tabela nr 17 Poziomy emisji, w tym powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL):

Lp.	Źródło	Oznaczenie emitora	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji	
				[mg/Nm ³] ^{1),2)}	[kg/h]
1.	Agregat kogeneracyjny	E-1	Pył ogółem	3	-
2.			Całkowite LZO	10	-
3.			Dwutlenek siarki		0,1337
4.			Dwutlenek azotu		0,5258
5.			Tlenek węgla		1,3617
6.	Wentylacja odciągowa hali sortowni	E-6	Pył ogółem	4,5	-
7.			Całkowite LZO	10	-
8.			Amoniak		0,0040
9.			Siarkowodór		0,00164
10.			Dwutlenek siarki		0,0038
11.			Dwutlenek azotu		0,0318
12.			Tlenek węgla		0,0127
13.	Sadza		0,0025		
14.	Wentylacja odciągowa hali sortowni	E-7	Pył ogółem	4,5	-
15.			Całkowite LZO	10	-
16.			Amoniak		0,0040
17.			Siarkowodór		0,00164
18.			Dwutlenek siarki		0,0038
19.			Dwutlenek azotu		0,0318
20.			Tlenek węgla		0,0127
21.	Sadza		0,0025		
22.	Wentylacja odciągowa hali sortowni	E-8	Pył ogółem	4,5	-
23.			Całkowite LZO	10	-
24.			Amoniak		0,0040
25.			Siarkowodór		0,00164
26.			Dwutlenek siarki		0,0038
27.			Dwutlenek azotu		0,0318
28.			Tlenek węgla		0,0127
29.	Sadza		0,0025		

Lp.	Źródło	Oznaczenie emitora	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji	
				[mg/Nm ³] ^{1),2)}	[kg/h]
30.	Wentylacja odciągowa hali sortowni	E-9	Pył ogółem	4,5	-
31.			Całkowite LZO	10	-
32.			Amoniak		0,0040
33.			Siarkowodór		0,00164
34.			Dwutlenek siarki		0,0038
35.			Dwutlenek azotu		0,0318
36.			Tlenek węgla		0,0127
37.			Sadza		0,0025
38.			Biofiltr	E-B	Pył ogółem
39.	Amoniak	4			-
40.	Całkowite LZO	10			-
41.	Stężenie odorów	1 000 ouE/Nm ³			-

¹⁾ Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH₃, odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów (Bat 34).

²⁾ Poziomy emisji odnoszą się do stężeń wyemitowanej substancji w warunkach znormalizowanych: w suchym gazie o temperaturze 273,15K i pod ciśnieniem 101,3k Pa, bez korekty pod względem zawartości tlenu oraz wyrażonych w µg/Nm lub mg/Nm. Wartości BAT-AEL odnoszą się do średniej wartości uzyskanej na podstawie trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwa co najmniej 30 minut (pomiar okresowy).

IX.2.6. Maksymalna dopuszczalna łączna emisja roczna z instalacji:

Tabela nr 18 Poziomy emisji, w tym powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL):

Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Pył ogółem	2,0
Całkowite LZO	6,0
Amoniak	2,0
Siarkowodór	0,0740
Dwutlenek siarki	1,2634
Dwutlenek azotu	5,5208
Tlenek węgla	11,4950
Sadza	0,0876

IX.2.7. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych:

IX.2.7.1. Warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych.

Warunkami odbiegającymi od normalnych będą zakłócenia technologiczne, w wyniku których ze względów bezpieczeństwa następować będzie spalanie biogazu w pochodni (emitor E - 2).

IX.2.7.2. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych wynosić będzie nie więcej niż 490 h/rok dla emitora E - 2 o wysokości 12 m i średnicy 0,8 m."

IX.3. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.

IX.3.1. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów z istniejącą zabudową mieszkaniową wielorodzinną, zlokalizowanych w odległości 1,8 km w kierunku północnym od granicy terenu instalacji i 2 km w kierunku wschodnim od granicy terenu instalacji, w zależności od pory doby wynosić będzie:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00)55 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00)45 dB(A).

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

IX.4.1. Ścieki technologiczne z instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) i kompostowania odpadów:

IX.4.1.1. Zastosowane techniki w celu zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków lub ich ograniczania (Bat 19, Bat 20, Bat 35):

- optymalizacja zużycia wody (Bat 19a),
- segregacja strumieni odcieków (Bat 19f, Bat 35a),
- oddzielanie fizyczne poprzez wykorzystanie separatora lamelowego z bypass'em oraz sedymentację w zbiorniku retencyjnym M13 (Bat 20),
- recyrkulacja odcieków do procesu (Bat 19b, Bat 35b),
- ograniczenie powstania odcieków do minimum (Bat 35c),
- prowadzenie procesów na szczelnych, nieprzepuszczalnych powierzchniach (Bat 19c),
- ograniczanie możliwości przepełnienia zbiorników, przelewów i wystąpienia awarii zbiorników (Bat 19d),
- zamknięcie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów (Bat 19e),
- wykorzystanie odpowiedniej infrastruktury odwadniającej (Bat 19g),
- obsługa techniczna urządzeń, wymiany i regularny monitoring (Bat 19h),
- zastosowanie zbiorników buforowych o odpowiedniej pojemności (Bat 19i).

IX.4.1.2. Wykaz strumieni ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów w celu ograniczania emisji do wody, jako część systemu EMS (Bat 1, Bat 3):

- z reaktorów stabilizacji tlenowej oraz biofiltra - ścieki odprowadzane będą do podziemnego zbiornika retencyjnego ścieków technologicznych o pojemności 79 m³,
- z hali przygotowania wsadu, hali fermentatu i hali reaktorów stabilizacji tlenowej ścieki odprowadzane będą do podziemnego zbiornika retencyjnego o pojemności 94 m³,
- z boksów na odpady strukturalne ozn. B01 oraz z powierzchni placów technologicznych, tj.: placu dojrzwania kompostu ozn. B10, placu przesiewania stabilizatu/kompostu ozn. B11 oraz placu zagospodarowania gruzu budowlanego ozn. M09 – ścieki odprowadzane będą do podziemnego zbiornika retencyjnego o pojemności 94 m³,
- ze skrubera – ścieki odprowadzane będą wewnętrzną siecią kanalizacji technologicznej do kanalizacji sanitarnej MZK Sp. z o.o.,
- z procesów przetwarzania odpadów ścieki recyrkulowane będą do procesu, natomiast ich nadmiar przepompowywany będzie do studzienki zewnętrznej instalacji kanalizacji sanitarnej, a stamtąd w sposób grawitacyjny odprowadzane będą do studzienki sieci kanalizacji sanitarnej MZK Sp. z o.o.

IX.4.1.3. Ilość, stan i skład wytwarzanych ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów w celu ograniczenia emisji do wody (Bat 20):

IX.4.1.3.1. Ilość odprowadzonych ścieków technologicznych z instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów, w tym: z boksów na odpady strukturalne ozn. B01 oraz placów technologicznych, tj. placu dojrzwania kompostu ozn. B10, placu przesiewania stabilizatu/kompostu

ozn. B11, placu zagospodarowania gruzu budowlanego ozn. M09, o łącznej powierzchni 0,74 ha wynosić będzie:

$$Q_{\max r} = 15\,000 \text{ m}^3/\text{rok},$$

$$Q_{\max d} = 100 \text{ m}^3/\text{dobę}.$$

IX.4.1.3.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach (po oczyszczeniu) wprowadzanych do własnych urządzeń kanalizacyjnych MZK Sp. z o.o. nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli nr 19 niniejszej decyzji:

Tabela nr 19 Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL):

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Jednostka	Dopuszczalna wielkość emisji
1.	Arsen (As)	mg/l	0,05 ^{1),2)}
2.	Chrom (Cr)	mg/l	0,15 ^{1),2)}
3.	Miedź (Cu)	mg/l	0,5 ^{1),2)}
4.	Ołów (Pb)	mg/l	0,1 ^{1),2)}
5.	Nikiel (Ni)	mg/l	0,5 ^{1),2)}
6.	Rtęć (Hg)	µg/l	0,5 ^{1),2)}
7.	Cynk (Zn)	mg/l	0,5 ^{1),2)}
8.	CHZT	mgO ₂ /dm ³	1500
9.	Zawiesiny ogólne	mg/dm ³	100
10.	Amoniak	mgNH ₃ /dm ³	100
11.	Azotany	mgNO ₃ /dm ³	50

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

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

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

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

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

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

IX.4.1.3.3. Punktem kontrolnym badania jakości odprowadzanych ścieków z instalacji będzie zbiornik ozn. M13 – pompownia ścieków technologicznych.

IX.4.1.4. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach deszczowych odprowadzanych z powierzchni 1,2 ha, wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych HSW Wodociągi Sp. z o.o. nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości:

- zawiesina ogólna - 50 mg/dm³
- węglowodory ropopochodne - 15 mg/dm³.

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

X.1. Warunki wytwarzania odpadów:

X.1.1. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

X.1.1.1. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr 20 Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami innymi niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
8.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
9.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
11.	ex 16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
13.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
14.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
15.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
16.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
17.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
18.	17 04 07	Mieszanka metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
19.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania lub będą zwracane do procesu R3 celem poprawienia struktury.
20.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) - odpady wytworzone w procesie kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów –proces R3.	Odpad wykorzystywany będzie do rekultywacji składowiska na własnym składowisku lub przekazywany będzie uprawnionym podmiotom do odzysku.
21.		Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) - odpady wytworzone w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0-20 mm – frakcja podsitowa organiczna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku na składowisku odpadów lub obiekcie unieszkodliwiania odpadów wydobywczych.
22.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	Odpady przekazywane będą do składowania w procesie D5.

23.	19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)	Odpady przekazywane będą do składowania w procesie D5.
24.	19 06 99	Inne niewymienione odpady - odwodniony pofermentat z komory stabilizacji beztlenowej (fermentera)	Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania – proces D8 (stabilizacja tlenowa).
25.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania – proces D8 (stabilizacja tlenowa) lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
26.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
27.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
28.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
29.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
30.	19 12 05	Szkło	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
31.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub przetwarzane będą we własnej instalacji.
32.	19 12 08	Tekstylia	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
33.	19 12 10	Odpady palne - paliwo alternatywne Frakcja nadsitowa o wielkości pow. 340 mm i 80-340 mm wydzielona na linii mechanicznej	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
34.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - komponenty do produkcji paliwa alternatywnego Frakcja nadsitowa o wielkości pow. 340 mm i 80-340 mm wydzielona na linii mechanicznej	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
35.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Frakcja o wielkości 15-60 mm wydzielona na linii mechanicznej	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub nadwyżka kierowana będzie do unieszkodliwiania – proces D8.
36.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Frakcja o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej	
37.	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 0-15 mm wydzielona na linii mechanicznej	
38.	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 80-340 mm wydzielona na linii mechanicznej nieskierowana do procesu stabilizacji beztlenowej	

39.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja twarda wydzielona na separatorze balistycznym	
40.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja o wielkości 60-80 mm wydzielona na linii mechanicznej	
41.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Pozostałość po sortowaniu odpadów selektywnie zbieranych	Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania – proces D8 (stabilizacja tlenowa lub beztlenowa).
42.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Pozostałość po sortowaniu zmieszanych odpadów komunalnych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
43.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
44.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku, a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

X.1.1.2. Odpady niebezpieczne

Tabela nr 21 Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami niebezpiecznymi

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
4.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
7.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
8.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
9.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
10.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
11.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ściereki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. PCB	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
14.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12 (świetlówki, ręciovki)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
17.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
18.	ex 16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń (stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
19.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
20.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
21.	20 01 13*	Rozpuszczalniki	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
22.	20 01 14*	Kwasy	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
23.	20 01 15*	Alkalia	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
24.	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności np. herbicydy, insektycydy	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
25.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczce i żywice zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
26.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.

¹⁾ Odpady wytwarzane o kodach 13 01 10*, 13 01 11*, 13 01 13*, 13 02 05*, 13 02 06*, 13 02 07* oraz 13 02 08* przekazywane będą uprawnionym podmiotom do procesu odzysku R9 /Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego zużycia olejów/. Tylko w uzasadnionych przypadkach (np. ze względu na niespełnienie kryteriów dopuszczenia do regeneracji) możliwe będzie przekazanie w/w odpadów do innego procesu odzysku lub unieszkodliwiania. Zakład winien posiadać dokumentację uzasadniającą wybór innego procesu niż R9.

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

X.1.2.1. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr 22. Sposoby i miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą selektywnie w zadaszonych boksach. Miejsca magazynowania będą odpowiednio opisane kodem i rodzajem odpadu.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą selektywnie w boksach. Miejsca magazynowania będą odpowiednio opisane kodem i rodzajem odpadu.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane będą w boksie magazynowym. Miejsce magazynowania będzie odpowiednio opisane kodem i rodzajem odpadu.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane będą w boksie magazynowym. Miejsce magazynowania będzie odpowiednio opisane kodem i rodzajem odpadu.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane będą selektywnie w boksach. Miejsca magazynowania będą odpowiednio opisane kodem i rodzajem odpadu.
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane będą selektywnie na placu B01. Miejsca magazynowania będą odpowiednio opisane kodem i rodzajem odpadu.
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane będą w boksie magazynowym. Miejsce magazynowania będzie odpowiednio opisane kodem i rodzajem odpadu.
8.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane będą na placu M10. Miejsce magazynowania będzie odpowiednio opisane kodem i rodzajem odpadu.
9.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady nie będą magazynowane lecz odbierane przez serwis.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstające w procesie R12 kierowane będą do zabezpieczonego przed dostępem osób nieuprawnionych boks, gdzie magazynowane będą selektywnie w wydzielonych miejscach, wyznaczonych na regałach lub w specjalistycznych pojemnikach lub luzem na posadzce w zależności od ich gabarytów. Odpady powstające w związku z funkcjonowaniem instalacji magazynowane będą w tym samym magazynie w odrębnym, wydzielonym i oznakowanym miejscu na regale.
11.	ex 16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne z wyłączeniem 16 06 03	Odpady powstające w procesie R12 kierowane będą do zabezpieczonego przed dostępem osób nieuprawnionych boksu, gdzie magazynowane będą selektywnie w wydzielonych miejscach, wyznaczonych na regałach lub w specjalistycznych pojemnikach lub luzem na posadzce w zależności od ich gabarytów.
13.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane będą w wydzielonym, oznakowanym kodem i rodzajem odpadu miejscu, na placu przetwarzania gruzu budowlanego M09.
14.	17 01 02	Gruz ceglany	
15.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia	
16.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady magazynowane będą w oznakowanym pojemniku lub luzem w wyznaczonym miejscu w zamykanym boksie.
17.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane będą w oznakowanym pojemniku lub luzem w wyznaczonym miejscu w boksie.
18.	17 04 07	Mieszanka metali	Odpady magazynowane będą w oznakowanym pojemniku lub luzem w wyznaczonym miejscu w boksie.
19.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady magazynowane będą w wyznaczonym miejscu na szczelnym placu ozn. B10 (plac dojrzewania kompostu).
20.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) Fracja podsitowa organiczna 0 – 20 mm i frakcja po procesie kompostowania R3	Odpady magazynowane będą selektywnie w wiacie na placu przesiewania kompostu (B11) lub w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania kompostu.
21.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	Odpady magazynowane będą w wyznaczonym miejscu na szczelnym placu B10 (plac dojrzewania kompostu)
22.	19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)	Odpady magazynowane będą w wiacie na placu przesiewania kompostu (B11) lub w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania kompostu.
23.	19 06 99	Inne niewymienione odpady - odwodniony pofermentat z komory stabilizacji beztlenowej (fermentera)	Odpady magazynowane będą selektywnie na opisanym nazwą i kodem odpadu polu odkładczym w hali B04.
24.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Odpady nie będą magazynowane.
25.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanych nazwą i kodem odpadu żelbetowych boksach.
26.	19 12 02	Metale żelazne	
27.	19 12 03	Metale nieżelazne	
28.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
29.	19 12 05	Szkło	Odpady magazynowane będą selektywnie na placu B01. Miejsce magazynowania będzie odpowiednio opisane kodem i rodzajem odpadu.
30.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanych nazwą i kodem odpadu żelbetowych boksach.
31.	19 12 08	Tekstylia	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym nazwą i kodem odpadu kontenerze w hali B02.
32.	19 12 10	Odpady palne - paliwo alternatywne Fracja nadsitowa o wielkości pow. 340 mm i 80-340 mm wydzielona na linii mechanicznej	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanych nazwą i kodem odpadu żelbetowych boksach surowców wtórnych oraz komponentów do produkcji paliwa alternatywnego.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych
33.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - komponenty do produkcji paliwa alternatywnego Fracja nadsitowa o wielkości pow. 340 mm i 80-340 mm wydzielona na linii mechanicznej	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanych nazwą i kodem odpadu żelbetowych boksach surowców wtórnych oraz komponentów do produkcji paliwa alternatywnego.
34.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej nieskierowana do procesu stabilizacji beztlenowej	Odpady magazynowane będą selektywnie na opisanym nazwą i kodem odpadu polu odkładczym w hali B04.
35.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja o wielkości 80-340 mm wydzielona na linii mechanicznej	Odpady magazynowane będą selektywnie na opisanym nazwą i kodem odpadu polu odkładczym w hali B04.
36.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja o wielkości 60-80 mm wydzielona na linii mechanicznej	Odpady magazynowane będą selektywnie na opisanym nazwą i kodem odpadu polu odkładczym w hali B04.
37.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja o wielkości 15-60 mm wydzielona na linii mechanicznej	Odpady magazynowane będą w hali przygotowania wsadu (B02) w przenośniku bunkrowym.
38.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja o wielkości 0-15 mm wydzielona na linii mechanicznej	Odpady magazynowane będą selektywnie na opisanym nazwą i kodem odpadu polu odkładczym w hali B04 lub w okresie letnim kierowane do fermentacji.
39.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Fracja twarda wydzielona na separatorze balistycznym	Odpady magazynowane będą selektywnie na opisanym nazwą i kodem odpadu polu odkładczym w hali B04.
40.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Pozostałość po sortowaniu odpadów selektywnie zbieranych	Odpady magazynowane będą selektywnie na opisanym nazwą i kodem odpadu polu odkładczym w hali B02 lub w hali B04.
41.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Pozostałość po sortowaniu zmieszanych odpadów komunalnych	Odpady magazynowane będą selektywnie w kontenerze opisanym nazwą i kodem odpadu (stacja automatycznego załadunku balastu) do czasu jego zapelnienia.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych
42.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Odpady powstające w procesie R12 kierowane będą do zabezpieczonego przed dostępem osób nieuprawnionych boksu i czasowo magazynowane będą selektywnie w wydzielonych, odpowiednio oznakowanych kodem i napisem pojemnikach.
43.	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19	

X.1.2.2. Odpady niebezpieczne

Tabela nr 23 Sposoby i miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów niebezpiecznych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady kierowane będą do zabezpieczonego przed dostępem osób nieuprawnionych boksu i będą selektywnie magazynowane w wydzielonych miejscach, w pojemnikach /beczkach ustawionych na wannach wychwytowych. Miejsca magazynowania posiadać będą szczelną posadzkę (z bentomata), wyprofilowaną w kierunku wpustu odprowadzającego ewentualne odcieki do bezodpływowego zbiornika do neutralizacji. Pojemniki będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
5.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
6.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
8.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	
9.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady powstające w procesie R12 kierowane będą do zabezpieczonego przed dostępem osób nieuprawnionych boksu i będą selektywnie magazynowane w wydzielonych miejscach wyznaczonych na regałach lub w specjalistycznych pojemnikach w zależności od ich właściwości i gabarytów. Odpady powstające w związku z funkcjonowaniem instalacji kierowane będą także do zabezpieczonego boksu. Odpady będą selektywnie magazynowane w odrębnych, wydzielonych miejscach wyznaczonych na regałach lub w specjalistycznych pojemnikach w zależności od ich właściwości i gabarytów. Miejsca magazynowania posiadać będą szczelną posadzkę (z bentomata), wyprofilowaną w kierunku wpustu odprowadzającego ewentualne odcieki do bezodpływowego zbiornika do neutralizacji. Pojemniki będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
11.	15 02 02*	Sorbenty ,materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady kierowane będą do zabezpieczonego przed dostępem osób nieuprawnionych boksu i będą selektywnie magazynowane w wydzielonych miejscach, w workach foliowych. Miejsca magazynowania posiadają szczelną posadzkę (z bentomata), wyprofilowaną w kierunku wpustu odprowadzającego ewentualne odcieki do bezodpływowego zbiornika do neutralizacji. Worki będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady kierowane będą do zabezpieczonego przed dostępem osób nieuprawnionych boksu i będą selektywnie magazynowane w wydzielonych miejscach, w oznakowanych pojemnikach. Miejsca magazynowania posiadają szczelną posadzkę (z bentomata), wyprofilowaną w kierunku wpustu odprowadzającego ewentualne odcieki do bezodpływowego zbiornika do neutralizacji. Pojemniki będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
13.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpady powstające w procesie R12 kierowane będą do zabezpieczonego przed dostępem osób nieuprawnionych boksu i będą selektywnie magazynowane w wydzielonych miejscach wyznaczonych na regałach lub w specjalistycznych pojemnikach w zależności od ich właściwości i gabarytów. Odpady powstające w związku z funkcjonowaniem instalacji kierowane będą także do zabezpieczonego boksu. Odpady będą selektywnie magazynowane w odrębnych, wydzielonych miejscach wyznaczonych na regałach lub w specjalistycznych pojemnikach w zależności od ich właściwości i gabarytów. Miejsca magazynowania posiadać będą szczelną posadzkę(z bentomata), wyprofilowaną w kierunku wpustu odprowadzającego ewentualne odcieki do bezodpływowego zbiornika do neutralizacji. Pojemniki będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12 (światówki, rtęciówki)	
15.	ex 16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń (stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji)	Odpady kierowane będą do zabezpieczonego przed dostępem osób nieuprawnionych boksu i będą selektywnie magazynowane w wydzielonych miejscach, w oznakowanych pojemnikach. Miejsca magazynowania posiadają szczelną posadzkę (z bentomata), wyprofilowaną w kierunku wpustu odprowadzającego ewentualne odcieki do bezodpływowego zbiornika do neutralizacji. Pojemniki będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
16.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady powstające w procesie R12 kierowane będą do zabezpieczonego przed dostępem osób nieuprawnionych boksu i będą selektywnie magazynowane w wydzielonych miejscach wyznaczonych na regałach lub w specjalistycznych pojemnikach w zależności od ich właściwości i gabarytów. Miejsca magazynowania będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
17.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
18.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
19.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane w zabezpieczonym przed dostępem osób nieuprawnionych boksie lub w kontenerze lub w pojemnikach. Miejsca magazynowania będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
20.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne	Odpady kierowane będą do zabezpieczonego przed dostępem osób nieuprawnionych boksie i będą selektywnie magazynowane w wydzielonych miejscach, w pojemnikach /beczkach ustawionych na wannach wychwytowych. Miejsca magazynowania posiadać będą szczelną posadzkę (z bentomata), wyprofilowaną w kierunku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych
			wpustu odprowadzającego odcieki do bezodpływowego zbiornika do neutralizacji. Pojemniki będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
21.	20 01 13*	Rozpuszczalniki	Odpady powstające w procesie R12 kierowane będą do zabezpieczonego przed dostępem osób nieuprawnionych boksu i będą selektywnie magazynowane w wydzielonych miejscach, w pojemnikach/beczках ustawionych na wannach wychwytowych. Miejsca magazynowania posiadać będą szczelną posadzkę (z bentomata), wyprofilowaną w kierunku wpustu odprowadzającego ewentualne odcieki do bezodpływowego zbiornika do neutralizacji. Pojemniki będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
22.	20 01 14*	Kwasy	
23.	20 01 15*	Alkalia	
24.	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności np. herbicydy, insektycydy	Odpady powstające w procesie R12 kierowane będą do zabezpieczonego przed dostępem osób nieuprawnionych boksu i będą selektywnie magazynowane w wydzielonych miejscach wyznaczonych na regałach w specjalistycznych pojemnikach. Pojemniki będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
25.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	
26.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	

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

X.1.3.1. Prowadzone będzie mechaniczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, zmieszanych odpadów opakowaniowych i przetwarzanie odpadów zbieranych selektywnie, celem wydzielenia z odpadów określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie.

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

X.1.3.3. Wytwarzane odpady magazynowane będą w pojemnikach wielokrotnego użytku.

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

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

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

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

X.1.3.8. Wody z dróg transportu odpadów zostaną ujęte systemem odwodnień i będą oczyszczone w separatorze substancji ropopochodnych zintegrowanym z osadnikiem oraz kierowane do kanalizacji ogólnospławnej HSW Wodociągi Sp. z o.o.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

X.1.4.8. Maksymalne masy wytwarzanych odpadów palnych magazynowanych jednocześnie na terenie przedmiotowej nie mogą przekraczać wartości ustalonych dla poszczególnych rodzajów odpadów określonych w Tabeli nr 22, nr 23 i nr 24 obowiązującego dla instalacji operatu przeciwpożarowego (ilości odpadów przyjęte do obliczenia gęstości obciążenia ogniowego).

X.2. Warunki wprowadzania substancji do powietrza z procesu mechaniczno - biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów:

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

Tabela nr 24 Miejsce i sposób wprowadzania pyłów i gazów do powietrza:

Lp.	Emitor	Źródło	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Typ wylotu emitora	Czas pracy emitora
1.	E-1	Agregat kogeneracyjny	8,0	0,25	otwarty	8100
2.	E-2	Pochodnia gazowa o wydajności 300 m ³ /h	12,0	0,8	zadaszony	490
3.	E-6	Wentylacja hali sortowni wentylator dachowy o wydajności 5700 m ³ /h	11,0	0,7	zadaszony	8760
4.	E-7	Wentylacja hali sortowni wentylator dachowy o wydajności 5700 m ³ /h	11,0	0,7	zadaszony	8760
5.	E-8	Wentylacja hali sortowni wentylator dachowy o wydajności 5700 m ³ /h	14,0	0,7	zadaszony	8760
6.	E-9	Wentylacja hali sortowni wentylator dachowy o wydajności 5700 m ³ /h	14,0	0,7	zadaszony	8760
7.	E-B (emitor do pomiarów)	Biofiltr	3,8	0,33	otwarty	8760

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

Tabela nr 25 Zastosowane techniki w celu ograniczenia emisji zorganizowanych pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H₂S i NH₃

Lp.	Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Urządzenie ochrony powietrza
1.	E-1	Proces mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów	Utlenianie gazów palnych w agregacie kogeneracyjnym
2.	E-4, E-5, E-3 (rezerwowy)	Proces kompostowania tlenowego	<p>I stopień oczyszczania powietrza Skruber o skuteczności 95 % (absorpcja chemiczna - redukcja amoniaku i siarkowodoru)</p> <p>II stopień oczyszczania powietrza Biofiltr (trzysekowy) o skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ou*/m³</p>

ou – jednostka zapachowa (stężenie odoranta lub mieszaniny odorantów, które odpowiada zespołowemu progowi wyczuwalności zapachu)."

X.3. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska

X.3.1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem:

Tabela nr 26

ŹRÓDŁO POWIERZCHNIOWE typu „BUDYNEK”

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła h/dobę	
		Pora dzienna	Pora nocna
B1	Hala Sortowni (ozn.M04)	16	0
B2	Hala Przygotowania Wsadu (ozn.B02)	16	0
B3	Hala Fermentatu (ozn.B04a)	16	8
B4	Pomieszczenie techniczne (ozn.B04)	16	0
B5	Hala Stabilizacji Tlenowej (ozn. B05)	16	8
B6	Hala Płuczki (ozn. B14)	16	8
B7	Kontener CHP z agregatem kogeneracyjnym (ozn. B08)	16	8
B8-B9	Kontenery technologiczne ze sprężarkami - szt.2	16	8
B10	Kontener dmuchaw (oznaczony w projekcie symbolem B19)	16	8

Tabela nr 27

ŹRÓDŁA typu „PUNKTOWEGO”

Kod źródła hałasu	Rodzaj źródła punktowego	Lokalizacja źródła	Wysokość źródła	Czas pracy źródła h/dobę	
				Pora dzienna	Pora nocna
P1-P4	Wentylatory dachowe – szt.4 (wentylacja hali sortowni) o wydajności 5700 m ³ /h każdy	Dach Hali Sortowni	2 szt. H = 11 m 2 szt. H = 14 m	16	8
P5	Fermenter stabilizacji beztlenowej (oznaczony w projekcie symbolem B03)	Na zewnątrz obok Hali Fermentatu	Na poziomie terenu	16	8
P6	Wyrzut spalin z agregatu kogeneracyjnego zabezpieczony tłumikiem akustycznym	Komin agregatu	H = 8,0 m	16	8
P7	Agregat prądowórczy (oznaczony w projekcie symbolem B15) -	Na zewnątrz obok węzła energetycznego	Na poziomie terenu	16	8
P8-P9	Wentylatory osiowe ściennie typu AFW o mocy 0,55 kW szt.2	Na elewacji Hali Płuczki	H = 3 m	16	8
P10	Wentylator dachowy typu DAS-400 o mocy 1,5 kW	Dach Hali Płuczki	H = 8 m	16	8

P11	Rozdrabniacz do odpadów zielonych Praca 2 - 3 h dziennie	Praca na placu (oznaczonym symbolem B01)	Na poziomie terenu	16	8
P12	Mobilna kruszarka do gruzu betonowego Praca 2 - 3 h dziennie	Praca na placu (oznaczonym symbolem B11)	Na poziomie terenu	16	8
P13	Ładowarka do przetrzucania kompostu	Praca na placu (oznaczonym symbolem B10)	Na poziomie terenu	16	8

X.3.2. Urządzenia emitujące hałas (urządzenia technologiczne) utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym.

X.3.3. Sito bębnowe 3 – frakcyjne wyposażone będzie w obudowę izolacyjną zmniejszającą poziom hałasu do środowiska.

X.3.4. Czerpnie powietrza nawiewowego do kabin sortowniczych będą wyposażone w tłumiki hałasu o skuteczności tłumienia 8 – 10 dB (A).

X.3.5. Odpady do instalacji przyjmowane będą od poniedziałku do piątku w godzinach od 7:00 do 19:00. W szczególnych przypadkach dopuszczalne jest przyjmowanie odpadów poza wyznaczonymi godzinami.

X.3.6. Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub ich ograniczania (Bat 1, Bat 17, Bat 18):

- właściwa lokalizacja urządzeń i budynków – teren o charakterze przemysłowym (Bat 18a),
- wdrożenie odpowiednich środków operacyjnych, tj. prowadzenie przetwarzania odpadów w halach, zamykanie drzwi, prowadzenie czynności w dzień (Bat 18b),
- wyposażenie urządzeń w obudowy izolacyjne oraz w tłumiki (Bat 18d, Bat 18e),
- wykorzystanie urządzeń mało hałaśliwych (Bat 18c),
- regularne kontrole i konserwacja urządzeń (Bat 17),
- wdrożenie monitoringu (Bat 17).

X.4. Warunki poboru wody i odprowadzania ścieków z instalacji:

X.4.1. Warunki poboru wody:

X.4.1.1. Pobór wody na potrzeby: bytowo-gospodarcze, technologiczne i przeciwpożarowe odbywać się będzie z sieci wodociągowej należącej do HSW-Wodociągi Sp. z o.o., na warunkach określonych przez administratora sieci wodociągowej.

X.4.1.2. Woda do celów centralnego ogrzewania oraz przygotowania ciepłej wody użytkowej dla obiektów pochodzić będzie z zespołu kogeneracyjnego oraz alternatywnie w okresie jesienno-zimowo-wiosennym z sieci ciepłowniczej. W sytuacji awaryjnej (modułu kogeneracyjnego lub braku produkcji biogazu) zapotrzebowanie na ciepło pokryte zostanie przez kocioł rozruchowy.

X.4.1.3. Pobór wody będzie opomiarowany. Ilość pobieranej wody będzie określana na podstawie wskazań wodomierzy zlokalizowanych w 3 studniach wodomierzowych (2 wodomierze usytuowane będą na przyłączach wody przemysłowej i jeden na przyłączy wody sanitarnej).

X.4.1.4. Urządzenie służące do pomiaru ilości pobieranej wody będą oznakowane i okresowo legalizowane.

X.4.2. Warunki emisji ścieków i sposób ich odprowadzania:

X.4.2.1. Ścieki (odcieki) technologiczne:

- z reaktorów stabilizacji tlenowej oraz biofiltrów będą odprowadzane do zewnętrznej instalacji kanalizacyjnej ścieków technologicznych i dalej do podziemnego zbiornika retencyjnego ścieków technologicznych ozn. B16 o pojemności 79 m³. Ścieki gromadzone w zbiorniku będą ponownie wykorzystywane w procesie technologicznym. Nadwyżka zgromadzonych odcieków technologicznych z tego zbiornika będzie rurą przelewową odprowadzana do drugiego zbiornika retencyjnego, z którego ścieki przepompowywane będą do studzienki zewnętrznej instalacji kanalizacji sanitarnej, a stamtąd w sposób grawitacyjny odprowadzane wraz ze ściekami sanitarnymi do studzienki sieci kanalizacji sanitarnej MZK Sp. z o.o.
- pozostałe ścieki technologiczne (odcieki z procesów technologicznych, z obiektów ozn. M04, B02, B04, B05) odprowadzane będą do zewnętrznej instalacji kanalizacyjnej ścieków technologicznych, prowadzącej do zbiornika retencyjnego M13 o pojemności 94 m³, z którego przepompowywane będą do studzienki zewnętrznej instalacji kanalizacji sanitarnej, a stamtąd w sposób grawitacyjny odprowadzane będą wraz ze ściekami sanitarnymi do studzienki sieci kanalizacji sanitarnej MZK Sp. z o.o.
- ścieki technologiczne z oczyszczania powietrza poprocesowego w skruberze będą kierowane wewnętrzną siecią kanalizacji technologicznej do kanalizacji sanitarnej MZK Sp. z o.o.

X.4.2.2. Ścieki technologiczne w ilości ok. 10 000 m³/rok z powierzchni placów technologicznych wynoszącej ok. 0,74 ha odprowadzane będą do istniejącej kanalizacji sanitarnej Miejskiego Zakładu Komunalnego, w tym:

- z placów na odpady strukturalne ozn. B01, dojrzewania kompostu ozn. B10 oraz przesiewania kompostu ozn. B11 będą odprowadzane do zewnętrznej instalacji kanalizacyjnej ścieków technologicznych, prowadzącej do zbiornika retencyjnego M13 (pełniącego też funkcję sedymentacji zawiesin) o pojemności 94 m³, z którego przepompowywane będą do studzienki zewnętrznej instalacji kanalizacji sanitarnej, a stamtąd w sposób grawitacyjny odprowadzane wraz ze ściekami sanitarnymi do studzienki sieci kanalizacji sanitarnej MZK Sp. z o.o.,
- z placu zagospodarowania gruzu budowlanego ozn. M09 i z placu rezerwowego ozn. M10 - „wody deszczowe” będą odprowadzane do zewnętrznej instalacji kanalizacyjnej ścieków technologicznych, prowadzącej do zbiornika retencyjnego M13 (pełniącego też funkcję sedymentacji zawiesin) o pojemności 94 m³, z którego przepompowywane będą do studzienki zewnętrznej instalacji kanalizacji sanitarnej, a stamtąd w sposób grawitacyjny odprowadzane wraz ze ściekami sanitarnymi do studzienki sieci kanalizacji sanitarnej MZK Sp. z o.o.

X.4.2.3. Ścieki z odwadniania fermentatu będą recykulowane do procesu technologicznego (fermentacji beztlenowej), nadwyżka odcieków będzie kierowana poprzez zewnętrzną instalację kanalizacyjną ścieków technologicznych do podziemnego zbiornika retencyjnego ścieków sanitarnych M13 o pojemności 94 m³.

X.4.2.4. Ścieki opadowe z placów, dróg wewnętrznych, i parkingów w ilości około 10000 m³/rok, z powierzchni wynoszącej ok. 1,2 ha, odprowadzane będą do sieci kanalizacji ogólnospławnej należącej do HSW Wodociągi Sp. z o.o.

X.4.2.5. Wody opadowe z dachów „czyste” w ilości około 6000 m³/rok, z powierzchni wynoszącej ok. 0,9 ha będą w całości wykorzystane w procesach technologicznych. Wody opadowe czyste odprowadzane będą do podziemnego zbiornika magazynowego ozn. M11 o pojemności 79 m³, skąd w miarę potrzeby będą przepompowywane do podziemnego zbiornika retencyjnego ścieków technologicznych ozn. B16 o pojemności 79 m³ i wraz z nimi wykorzystywane w procesie technologicznym. Nadwyżka wód opadowych czystych (w czasie nawalnych deszczów) ze zbiornika M11 będzie rurą przelewową odprowadzana do przepompowni kanalizacji wód opadowych „brudnych”.

XI. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw:

XI.1. Maksymalna ilość zużywanej energii, materiałów i paliw:

Tabela nr 28

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość
1.	Energia elektryczna	kWh/rok	7 000 000
2.	Energia cieplna	GJ/rok	17 000
3.	Olej napędowy	dm ³ /rok	200 000
4.	Olej opałowy (w sytuacji awaryjnej i na rozruchu komory fermentacyjnej)	dm ³ /rok	100 000
5.	Gaz propan-butan	dm ³ /rok	37 000
6.	Środek dezynfekcyjny	dm ³ /rok	2 000
7.	Inne (kwas siarkowy)	dm ³ /rok	30 000

XI.2. Bilans odpadów przetwarzanych i powstających w instalacji:

Tabela nr 29 Bilans masowy odpadów

Lp.	Wyszczególnienie	Proces przetwarzania	Masa odpadów kierowanych do przetwarzania Mg/rok	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów Mg/rok
1.	Odpady zmieszane komunalne kierowane do sortowni	R12	54 000	49 000
2.	Odpady opakowaniowe z selektywnej zbiórki	R12	45 000	45 000
3.	Odpady budowlane	R12	9 700	9 700
4.	Odpady kierowane do stabilizacji tlenowej i beztlenowej	D8	28 000	27 500
5.	Odpady ulegające biodegradacji selektywnie zbierane kierowane do kompostowania	R3	5 000	3 500

W instalacji wytwarzany będzie również biogaz w maksymalnej ilości 3 000 000 m³/rok.

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

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

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

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

XII.4. Przestrzegany będzie szczegółowy plan awaryjny opracowany dla instalacji, określający sposoby zapobiegania i reagowania na awarie, stanowiący załącznik nr 2 do decyzji.

XII.5. W przypadku wystąpienia awarii i braku możliwości przetwarzania odpadów zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia, odpady nie będą przyjmowane. Odpady zgromadzone w instalacji, w przypadku braku możliwości ich przetworzenia po upływie 48 godzin zostaną przekierowane do instalacji przewidzianych do zastępczej obsługi Regionu Północnego wskazanych w uchwale Sejmiku Województwa Podkarpackiego w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego.

XII.6. Wszystkie zaistniałe sytuacje awaryjne oraz podejmowane działania związane z ich likwidacją zostaną odnotowane w dokumentach pracy instalacji.

XII.7. Pracownicy będą posiadać odpowiednie ubrania robocze, rękawice i kamizelki odblaskowe w celu zwiększenia bezpieczeństwa pracy. Okresowo pracownicy będą poddawani badaniom lekarskim i szczepieniom – zgodnie z zaleceniami służb BHP i lekarzy.

XII.8. Prowadzony będzie dziennik pracy instalacji, w którym wpisywane będą zdarzenia odbiegające od normalnych, takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp.

XII.9. W przypadku wystąpienia istotnej awarii wymagającej zatrzymania linii technologicznej uniemożliwiającej przyjmowanie i przetworzenie odpadów powiadamiani będą:

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

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

XII.A. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego:

Przestrzegane będą wszystkie wymagania wynikające z opracowanego dla przedmiotowej instalacji operatu przeciwpożarowego pn. „Operat przeciwpożarowy dotyczący magazynowania odpadów w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz instalacji do przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i bioodpadów zlokalizowanych w Stalowej Woli przynależących do Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o., w tym m.in.:

XII.A.1. Przestrzegane będą postanowienia zawarte w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego i instrukcjach stanowiskowych oraz procedury w przypadku powstania zagrożenia pożarowego na terenie zakładu. Instrukcje określające zasady bezpieczeństwa, sposoby zachowania się w przypadku zagrożenia i sposoby ewakuacji będą okresowo aktualizowane.

XII.A.2. Nie będą przekraczane ustalone w operacie przeciwpożarowym oraz niniejszym pozwoleniu zintegrowanym maksymalne ilości odpadów magazynowanych, w szczególności odpadów palnych. Odpady magazynowane będą wyłącznie w miejscach na ten cel przeznaczonych. Odpady zmagazynowane na terenie instalacji przekazywane będą systematycznie uprawnionym podmiotom do zagospodarowania, zgodnie z ustalonym reżimem technologicznym, pozwalającym na użytkowanie miejsc magazynowania zgodnie z ich przeznaczeniem.

XII.A.3. Dla urządzeń zainstalowanych w instalacji takich jak: komora fermentacyjna B03, zbiornik biogazu, bezpiecznik ciśnieniowy, instalacja odsiarczania B08, studnia odcieku kondensatu z instalacji biogazu, studnia odcieku z instalacji odsiarczania, kontener dmuchaw B19, zbiornik na olej opałowy wyznaczone będą strefy zagrożenia wybuchem. Granice stref zagrożenia wybuchem będą oznaczone przy pomocy tablic z naniesionym znakiem ostrzegawczym, napisem: „Strefa zagrożenia wybuchem” oraz numerem strefy.

XII.A.4. Wyznaczone na terenie instalacji strefy pożarowe wyposażone będą w wymagane urządzenia przeciwpożarowe (hydranty wewnętrzne, instalację oddymiającą, awaryjne oświetlenie, przeciwpożarowe wyłączniki prądu, instalację odgromową, gaśnice). Dokonywane będą przeglądy techniczne, naprawy oraz czynności konserwacyjne dla urządzeń przeciwpożarowych zapewniające ich sprawne i niezawodne funkcjonowanie, zgodnie z zaleceniami producenta, nie rzadziej jednak niż raz w roku.

XII.A.5. Drogi i wyjścia ewakuacyjne będą wyznaczone i oznakowane oraz utrzymywane będą w dostępności, a drogi pożarowe w ciągłej przejezdności.

XII.A.6. Przeprowadzane będą okresowe szkolenia w zakresie znajomości zagadnień ochrony przeciwpożarowej.

XII.A.7. Wykonane będą wszystkie zalecenia wynikające z operatu przeciwpożarowego opracowanego dla przedmiotowej instalacji.

XIII. Określam sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości dla instalacji IPPC:

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

XIII.2. Prowadzone będą kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji, w tym w szczególności systematycznej kontroli poddawana będzie instalacja biogazu. Wyniki przeprowadzonych kontroli będą odnotowywane w książce eksploatacji instalacji oraz przechowywane przez okres 1 roku.

XIII.3. Prowadzony będzie monitoring ilości zużywanych mediów oraz podejmowane działania ograniczające ich zużycie. Na terenie zakładu podejmowane będą działania zmierzające do zapewnienia racjonalnego zużycia wody oraz paliw poprzez:

- zastosowanie zamkniętych obiegów wodnych i zwracanie odcieków do procesu,
- optymalizację warunków prowadzenia procesu,
- kierowanie biogazu powstającego w procesie fermentacji do wytwarzania energii elektrycznej i ciepłej,
- surowcem wykorzystywanym na instalacji będą odpady zmieszane oraz pochodzące z selektywnej zbiórki, które poddawane będą procesom przetwarzania w celu wydzielenia frakcji przeznaczonych do dalszego wykorzystania (surowców wtórnych, komponentów do produkcji paliwa alternatywnego, stabilizatu, skruszonych odpadów budowlanych).

XIII.4. Na terenie zakładu podejmowane będą działania zmierzające do zapewnienia efektywnego wykorzystania energii poprzez:

- kierowanie biogazu powstającego w procesie fermentacji do wytwarzania energii elektrycznej oraz ciepłej,
- optymalizację warunków prowadzenia procesu,
- stosowanie energooszczędnych urządzeń,
- zakup paliw o wyższej wartości opałowej,
- efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej oraz paliw płynnych,
- ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń elektrycznych,
- prawidłowy dobór mocy nowo instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb zakładu,
- prowadzona będzie stała kontrola zużycia energii przez poszczególne instalacje,
- ograniczenie strat ciepła przez właściwą izolację termiczną obiektów budowlanych.

XIII.5. W celu zwiększenia efektywności gospodarki materiałowo - surowcowej Zakład będzie inwestował w remonty i konserwację urządzeń, w celu podniesienia ich sprawności, a tym samym zmniejszenia ilości zużywanych surowców, mediów i paliwa.

XIII.6. Prowadzone będzie stałe doskonalenie kwalifikacji obsługi instalacji w zakresie gospodarowania odpadami oraz przepisów prawa w tym zakresie.

XIII.7. Pojemniki wykorzystywane na terenie zakładu oraz służące do magazynowania odpadów, a także wszystkie pojazdy i narzędzia będą podlegać okresowemu odkażaniu.

XIII.8. Środki wykorzystywane do dezynfekcji magazynowane będą w wydzielonym pomieszczeniu, w specjalnie do tego celu przystosowanych i przeznaczonych opakowaniach, w sposób uniemożliwiających ich rozlewanie, roznoszenie i rozsypywanie. Materiały te będą magazynowane w ilościach uzasadnionych ich zapotrzebowaniem.

XIII.9. Wykorzystywany w procesie technologicznym do oczyszczania powietrza procesowego z amoniaku kwas siarkowy (przed skierowaniem na biofiltr) magazynowany będzie w specjalnie do tego celu przystosowanych opakowaniach zwrotnych, w sposób uniemożliwiających jego rozlewanie. Kwas siarkowy magazynowany będzie w ilościach uzasadnionych jego zapotrzebowaniem.

XIII.10. Prowadzona będzie minimalizacja ilości powstających odpadów poprzez racjonalne wykorzystanie surowców i materiałów.

XIII.11. Miejsca magazynowania odpadów będą posiadały utwardzone, nieprzepuszczalne podłoża. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny i bezpieczny dla środowiska, zdrowia i życia ludzi, w wyznaczonych do tego celu miejscach na terenie instalacji.

XIII.12. Miejsca magazynowania odpadów będą zabezpieczone w sposób trwały przed przedostawaniem się rozładowywanych odpadów pod koła pojazdu.

XIII.13. Sposób magazynowania odpadów nie może powodować uciążliwości zapachowych. Odpady łatwo ulegające biodegradacji magazynowane będą przez okres niedopuszczający do ich biologicznego rozkładu, tj. przez okres maksymalnie do 4 dni.

XIII.14. Instalacja wyposażona będzie w środki gaśnicze, neutralizujące oraz sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom i wyciekom płynów eksploatacyjnych.

XIII.15. Pracownikom mającym kontakt z odpadami zapewnione zostaną warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej (np. ubrania robocze, rękawice).

XIII.16. Prowadzone będą kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji. Urządzenia eksploatowane będą zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.

XIV. Monitoring prowadzonych procesów technologicznych:

XIV.1. Prowadzony będzie pomiar czasu pracy maszyn i urządzeń instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów przy pomocy liczników godzin pracy sprzętu i urządzeń lub raportu pracy sprzętu i urządzeń. Odczytane zapisy przechowywane będą przez okres 1 roku.

XIV.2. Prowadzony będzie bieżący monitoring parametrów przebiegu procesów technologicznego przetwarzania odpadów, z wykorzystaniem komputerowego systemu sterowania. Proces przetwarzania odpadów sterowany będzie automatycznie z pomieszczenia Centralnej Dyspozytorni (serwerowni). Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane w formie elektronicznej przez 5 lat.

Monitorowane będą:

- 1. Węzeł mechanicznego przetwarzania odpadów:**
 - rodzaj i masa odpadów skierowanych do procesu w danym dniu oraz rodzaj i masa wytworzonych odpadów,
 - prowadzona będzie oddzielna ewidencja wszystkich wydzielonych na linii mechanicznej frakcji odpadów, każdy z rodzajów odpadów (20 03 01, 15 01 06 oraz odpady z selektywnej zbiórki) sortowane będą odrębnie,
 - masa odpadów każdego kontenera opuszczającego stację automatycznego załadunku balastu.
- 2. Węzeł biologicznego przetwarzania odpadów – proces fermentacji beztlenowej:**
 - czas załadunku fermentera oraz czas prowadzenia procesu,
 - obciążenie wsadu w fermenterze,

- wysokość wypełnienia w komorze,
- zakres temperatury,
- ilość i jakość produkowanego biogazu,
- zawartość metanu.

Wszystkie w/w parametry procesu monitorowane będą za pomocą czujników.

3. Węzeł biologicznego przetwarzania odpadów - proces jednoetapowej stabilizacji tlenowej:

- czas załadunku bioreaktora oraz czas prowadzenia procesu,
- zakres temperatury dokonywany będzie za pomocą 2 czujników temperatury umieszczonych w każdym z bioreaktorów,
- poziom wilgotności mieszanki stabilizowanej - pomiar dokonywany będzie na rurociągu wyciągowym za pomocą sondy wilgotności ,
- monitoring odpadu - proces jednoetapowego przetwarzania odpadów prowadzony będzie w taki sposób, aby uzyskany odpad - stabilizat spełniał wymagania określone w punkcie 1.3.2.2.1.2.4.3. decyzji. Stabilizat niespełniający wymogów zwracany będzie do procesu stabilizacji (proces będzie przedłużony).

4. Węzeł gospodarki biogazem:

- poziom ciśnienia w fermentorze – 25 mbar,
- poziom siarkowodoru - przewidywany przed odsiarczaniem 4000 ppm, po odsiarczaniu biogaz o zawartości siarki poniżej 200 ppm będzie spalany w module kogeneracyjnym, a w przypadku przekroczenia tej wartości zostanie spalony w pochodni biogazu.

Wszystkie w/w parametry procesu monitorowane będą za pomocą czujników.

5. Węzeł oczyszczania powietrza procesowego:

- ciśnienie na złożu skrubera – do 700 Pa
- odczyn pH - od 2,5 do 4,5.

XIV.3. Prowadzona będzie dokumentacja (rejestr) wyników badań przetwarzanych odpadów:

- przeprowadzanych podczas prowadzenia jednoetapowego procesu stabilizacji tlenowej w bioreaktorach, pod kątem spełnienia wymagań dla stabilizatu określonych w punkcie 1.3.2.2.1.2.4.3. decyzji, tj. osiągnięcia:
 - wartości AT_4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 10 mg O_2/g suchej masy oraz
 - straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy, a zawartości węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy.

XIV.4. Dla odpadów kierowanych do składowania prowadzący instalację posiadała będzie wyniki badań potwierdzające spełnienie kryteriów wynikających z przepisów szczegółowych w tym zakresie.

XIV.5. Prowadzony będzie nadzór technologiczny nad pracą instalacji i stanem technicznym urządzeń oraz dokonywane będą analizy wyników prowadzonego monitoringu technologicznego.

XIV.6. Operator instalacji prowadzić będzie rejestr przeprowadzanych czynności eksploatacyjnych i konserwacyjnych zgodnie z programem utrzymania i konserwacji urządzeń.

XIV.7. Dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzone będą bilanse przetworzonych i wytworzonych odpadów w układach miesięcznych i rocznym, w tym średnie i maksymalne ilości odpadów przetwarzanych.

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

XV.1. Monitoring emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów – (BAT 8, BAT 10):

XV.1.1. Stanowisko do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza z instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów zamontowane będzie na emitorze E – 1.

XV.1.2. Stanowisko do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza z hali sortowni zamontowane będą na emitorach: E – 6, E – 7, E – 8 oraz E – 9.

XV.1.3. Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

XV.1.4. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów - zgodnie z tabelą nr 30.

Tabela nr 30. Zakres i częstotliwość monitorowania powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami:

Lp.	Emitor	Zakres pomiarów	Częstotliwość pomiarów ^{1),2)}
1.	E-1, E-6, E-7, E-8, E-9	pył ogółem całkowite LZO	co najmniej co sześć miesięcy
2.	E-B (emitor do pomiarów)	pył ogółem amoniak całkowite LZO stężenie odorów	co najmniej co 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.

XV.1.5. Pomiary emisji zanieczyszczeń należy wykonywać metodami referencyjnymi, w tym przynajmniej raz w okresie letnim.

XV.1.6. Pomiary emisji zanieczyszczeń należy wykonywać zgodnie z wymaganiami norm:

- **PN-EN 12619:2013** „Emisja ze źródeł stacjonarnych: Oznaczanie stężenia masowego ogólnego gazowego węgla organicznego: Metoda ciągłego pomiaru z detekcją płomieniowo - jonizacyjną”
- **PN-EN13284-1:2018-02** „Emisja ze źródeł stacjonarnych: Oznaczenie masowego stężenia pyłu w zakresie niskich wartości”,

- **PN-EN 15259:2011** „Jakość powietrza: Pomiary emisji ze źródeł stacjonarnych: Wymagania dotyczące miejsc pomiaru i odcinków pomiarowych, celu i planowania pomiaru oraz sprawozdania”,
- **PN-Z-04030-7:1994** „Badania zawartości pyłu: Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną.

XV.2. Monitoring hałasu:

XV.2.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej, zlokalizowanej w odległości ok. 1,8 km w kierunku północnym od granicy terenu instalacji i 2 km w kierunku wschodnim od granicy terenu instalacji, prowadzone będą metodą obliczeniową w oparciu o wyniki pomiarów wykonanych w punktach zlokalizowanych przy głównych źródłach hałasu, tj.:

- Punkt Nr 1 - wewnątrz Hali sortowni (przy jej elewacji),
- Punkt Nr 2 - wewnątrz Hali przygotowania wsadu (przy jej elewacji),
- Punkt Nr 3 - wewnątrz Hali fermentatu (przy jej elewacji),
- Punkt Nr 4 - wewnątrz pomieszczenia technicznego (przy jej elewacji),
- Punkt Nr 5 - wewnątrz Hali stabilizacji tlenowej (przy jej elewacji),
- Punkt Nr 6 - wewnątrz Hali płuczki (przy jej elewacji),
- Punkt Nr 7 - wewnątrz kontenera CHP,
- Punkt Nr 8 i 9 - wewnątrz kontenerów technologicznych,
- Punkt Nr 10 - wewnątrz kontenera dmuchaw,
- Punkt Nr 11 - wewnątrz kontenera z instalacją odsiarczania,
- Punkt Nr 12 -15 - przy wentylatorach dachowych hali sortowni,
- Punkt Nr 16 - przy fermentatorze stabilizacji beztlenowej,
- Punkt Nr 17 - przy emitorze agregatu kogeneracyjnego,
- Punkt Nr 18 - przy agregacie prądotwórczym,
- Punkt Nr 19 -20 - przy wentylatorach ściennych hali płuczki,
- Punkt Nr 21 - przy wentylatorze dachowym hali płuczki,
- Punkt Nr 22 - przy rozdrabniaczu odpadów zielonych,
- Punkt Nr 23 - przy kruszarce gruzu,
- Punkt Nr 24 - przy ładowarce kompostu.

XV.2.2. Na podstawie powyższych danych należy określić oddziaływanie akustyczne instalacji w następujących punktach kontrolnych, tj.:

Tabela nr 31

Pkt. pom.	Lokalizacja punktu referencyjnego	Współrzędne geograficzne	
		Długość geograficzna	Szerokość geograficzna
1.	Przy pierwszej linii zabudowy mieszkalnej zlokalizowanej od strony wschodniej	22°04'35,89"	50°32'38,76"
2.	Przy pierwszej linii zabudowy mieszkalnej zlokalizowanej od strony północnej	22°02'55,88"	50°33'42,25"

XV.2.3. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń wymienionych w tabelach nr 26 i 27 niniejszej decyzji.

XV.3. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne:

XV.3.1. Zakres badań wskaźników jakości i poziomu wód podziemnych prowadzony będzie w 3 punktach pomiarowych (załącznik 3 do decyzji):

- piezometr PH-4 – zlokalizowany na kierunku napływu wód do instalacji, od strony południowo-zachodniej,
- piezometry PH-1 i PH-1' – zlokalizowane na odpływie wód podziemnych z terenu instalacji od strony północno-wschodniej.

XV.3.2. Zakres badań wskaźników jakości wody podziemnej obejmował będzie:

- odczyn PH,
- przewodność elektrolityczna właściwą,
- cynk,
- chrom ogólny,
- miedź,
- nikiel,
- ołów,
- ogólny węgiel organiczny,
- jon amonowy,
- fosforany,
- fenole Indeks fenolowy)

Częstotliwość wykonywania badań – co 24 miesiące.

XV.3.3. Prowadzony będzie pomiar poziomu zwierciadła wód podziemnych.

XV.3.4. Prowadzący dokona dodatkowego kontrolnego badania jakości wody podziemnej na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XV.3.5. Badanie jakości wód podziemnych wykonywane będzie zgodnie z aktualną metodyką referencyjną, wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.

XV.4. Monitoring wpływu instalacji na jakość gleby:

XV.4.1. Zakres badań wskaźników jakości gleby prowadzony będzie w 5 punktach pomiarowych, tj.: otworach nr 1 i 2 zlokalizowanych po stronie zachodniej Zakładu, otworach nr 3 i 4 zlokalizowanych po stronie północnej Zakładu, oraz otwór nr 5 od strony wschodniej Zakładu. Usytuowanie punktów pomiarowych przedstawione zostało na mapie, w załączniku nr 3 do decyzji.

Zakres badań wskaźników jakości gleby obejmował będzie:

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

Próby pobierane będą z głębokości 0-0,25 m p.p.t. z częstotliwością co 5 lat.

XV.4.2. Prowadzący dokona dodatkowego kontrolnego badania jakości gleby na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XV.4.3. Badanie jakości gleby wykonywane będzie zgodnie z aktualną metodyką referencyjną, wskazaną w obowiązującym przepisie szczegółowym.

XV.5. Monitoring odcieków

XV.5. Monitoring ścieków technologicznych z instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania i kompostownia odpadów (Bat 6, Bat 7):

XV.5.1. Punktem kontrolnym jakości ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji będzie zbiornik ozn. M13 - pompownia ścieków technologicznych.

XV.5.2. Zakres i częstotliwość monitorowania ścieków technologicznych – zgodnie z tabelą nr 32.

Tabela nr 32. Zakres i częstotliwość monitorowania, w tym powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Minimalna częstotliwość monitorowania
1.	Arsen (As)	co najmniej raz w miesiącu ^{1),2)}
2.	Chrom (Cr)	co najmniej raz w miesiącu ^{1),2)}
3.	Miedź (Cu)	co najmniej raz w miesiącu ^{1),2)}
4.	Ołów (Pb)	co najmniej raz w miesiącu ^{1),2)}
5.	Nikiel (Ni)	co najmniej raz w miesiącu ^{1),2)}
6.	Rtęć (Hg)	co najmniej raz w miesiącu ^{1),2)}
7.	Cynk (Zn)	co najmniej raz w miesiącu ^{1),2)}
8.	CHZT	co najmniej raz w roku
9.	Zawiesiny ogólne	co najmniej raz w roku
10.	Amoniak	co najmniej raz w roku
11.	Azotany	co najmniej raz w roku
12.	Odczyn pH	co najmniej raz w roku

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.

XV.5.3. Monitorowanie ilości odprowadzanych ścieków (Bat 11) prowadzone będzie:

- z węzła do mechaniczno - biologicznego przetwarzania i kompostowania odpadów (procesu stabilizacji beztlenowej, stabilizacji tlenowej i kompostowania) w oparciu o ilość zużytej wody, na podstawie odczytów wskazań wodomierzy z częstotliwością co 1 miesiąc.

XV.5.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń w odciekach należy wykonywać dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w pozwoleniu.

XV.7. Monitoring poboru wody:

Zużycie wody w instalacji monitorowane będzie na podstawie odczytów wskazań wodomierzy, z częstotliwością co 1 miesiąc. Wyniki odczytów wskazań licznika rejestrowane będą w książce eksploatacji instalacji.

XV.8. Ewidencja odpadów:

XV.8.1. 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 i do jakiego procesu zostały skierowane przyjęte „na bramie” odpady.

XV.8.2. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, będzie przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami.

XV.8.3. W instalacji będą rejestrowane i przechowywane dane dotyczące rodzaju i ilości odpadów wytwarzanych oraz odpadów przetwarzanych.

XV.8.4. 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 wydzielonych frakcji odpadów kierowanych (łącznie) do procesu stabilizacji tlenowej i beztlenowej prowadzona będzie oddzielna ewidencja.

XV.8.5. Dla każdego rodzaju wytwarzanego odpadu o kodzie ex 19 05 99 /Inne nie wymienione odpady/ prowadzona będzie oddzielna ewidencja.

XV.8.6. Ewidencja odpadów prowadzona będzie przy użyciu dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów. System ewidencji obejmował będzie również podstawową charakterystykę odpadów oraz wyniki testów zgodności.

XVI. 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.

XVI.1. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany w sposób selektywny w odpowiednich kontenerach lub pojemnikach wykonanych 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.

XVI.2. Transport odpadów odbywać się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie. Prowadzony przeładunek odpadów nie będzie powodować ich rozlania czy rozpylenia i skażenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

XVI.3. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone.

XVI.4. Przygotowywanie odpadów wykorzystywanych w procesie odzysku prowadzone będzie na powierzchni szczelnej.

XVI.5. Wyładunek i wstępne przygotowywanie odpadów odbywać się będzie wyłącznie w wyznaczonych miejscach o szczelnej powierzchni.

XVI.6. Prowadzone będą systematyczne kontrole szczelności zbiorników odcieków oraz drożności wszystkich urządzeń odwadniających instalację mające na celu niedopuszczenie do zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

XVI.7. Prowadzony będzie systematyczny nadzór technologiczny i specjalistyczny nad pracą instalacji oraz stanem technicznym wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji, mający na celu wykrycie ewentualnych usterek, nieszczelności, niedrożności oraz przypadków wystąpienia niekontrolowanych wycieków.

XVI.8. Prowadzony będzie stały monitoring poziomu i jakości wód podziemnych w piezometrach zlokalizowanych wokół instalacji mający na celu niedopuszczenie do wystąpienia niekontrolowanych zanieczyszczeń środowiska wodno-gruntowego oraz gleby.

XVI.9. Wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków oraz wód opadowo-roztopowych będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym.

XVI.10. Prowadzony będzie systematyczny nadzór przez pracowników znajdujących się na danym stanowisku nad zapewnieniem właściwej ochrony gleb, wód gruntowych i ziemi poprzez codzienną 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.

XVII. 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.

XVII.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.

XVII.2. Zestawienie roczne zużycia surowców, materiałów i paliw 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.

XVIII. Ustaliam dodatkowe wymagania.

XVIII.1. Prowadzący instalację dokona wymiany złoża biofiltra po utracie jego właściwości, tj. przekroczeniu wartości dopuszczalnej dla substancji odorotwórczych wynoszącej 1000 ou/m³.

XVIII.2. Prowadzący instalację przed każdym załadunkiem bioreaktorów wykona czyszczenie systemu napowietrzającego, tj. wyczyszczone zostaną otwory kanałów

oraz kanał, a także skontrolowana zostanie drożność systemu napowietrzania oraz systemu obierającego powietrze.

XVIII.3. Wszystkie badania monitoringowe będą wykonywane zgodnie z aktualnymi metodykami i normami, a wyniki tych badań będą rejestrowane w książce eksploatacji instalacji i będą przechowywane.

XVIII.4. 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 ich wykonania. 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.

XVIII.5. Prowadzący będzie okazywał wyniki monitoringu do wglądu na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XVIII.6. 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 w terminie do 30 dni.

XVIII.7. 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 mieszaniu się odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w toku gospodarowania tymi odpadami.

XVIII.8. Zobowiązuję operatora instalacji do opracowania instrukcji obsługi (eksploatacji) instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w terminie 4 miesięcy od dnia jej uruchomienia.

XVIII.9. 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 4 miesięcy od dnia gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

XVIII.10. W celu sprawdzenia skuteczności działania biofiltrów, tj. dotrzymania stopnia redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ou/m³, zobowiązuję 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.

Wyniki ww. pomiarów należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

XVIII.11. Przestrzegany będzie reżim technologiczny. Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w sposób zapewniający ograniczenie uciążliwości odorowej oraz pyłowej poza terenem do którego Spółka posiada tytuł prawny.

XVIII.12. Opracowany i wdrożony zostanie program zarządzania odorami celem prewencji i redukcji odorów do dnia 30 grudnia 2017 r. Program zostanie przedstawiony Marszałkowi Województwa Podkarpackiego nie później niż 30 dni od daty jego zatwierdzenia.

XVIII.13. W przypadku niedotrzymania poziomów wskazanych w tab. 17 (BAT-AELs) określonych dla emitorów E – 6, E – 7, E – 8 i E – 9 zobowiązuję operatora instalacji, w terminie trzech miesięcy od daty prowadzenia pomiarów, do wyposażenia ww. emitorów wentylacji ogólnej hali mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w urządzenia ochrony powietrza, zgodnie z wymaganiami Bat 25.

XVIII.14. Zobowiązuję operatora instalacji, w terminie do dnia 31 grudnia 2024r. do zamknięcia biofiltra i wyposażenia go w emitor oraz króćce pomiarowe, a dla nowych warunków eksploatacji instalacji w terminie do 31 października 2024r. wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

XVIII.15. Zobowiązuję operatora instalacji do wykonywania badań kontrolnych poziomu zawartości kadmu (Cd), PFOA i PFOS w odciekach z częstotliwością raz na dwa lata w celu kontroli poziomu emisji tych substancji w odciekach. Wyniki tych badań przedłożyć należy do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

XVIII.16. Zobowiązuję operatora instalacji w terminie 1 miesiąca od dnia gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna do opracowania i wdrożenia procedury nadzoru nad parametrami odprowadzanych z instalacji ścieków oraz przedłożenia jej do Marszałka Województwa Podkarpackiego.

XVIII.17. Zobowiązuję operatora instalacji do przedłożenia w terminie do dnia 1 grudnia 2032 roku dokumentu potwierdzającego tytuł prawny do nieruchomości, na której zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja, zawartego w formie aktu notarialnego.

XVIII.A. Zabezpieczenie roszczeń:

XVIII.A.1. W stosunku do posiadacza odpadów Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o., ul. Komunalna 1, 37- 450 Stalowa Wola (NIP 865-000-30-71, Regon: 830036219) z tytułu przetwarzania odpadów 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. z 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 87 549,16 zł (słownie: osiemdziesiąt siedem tysięcy pięćset czterdzieści dziewięć złotych 16/100) w formie depozytu.

XVIII.A.2. Zobowiązuję posiadacza odpadów Miejski Zakład Komunalny Sp. z o.o., ul. Komunalna 1, 37- 450 Stalowa Wola (NIP 865-000-30-71, Regon: 830036219) do utrzymywania ustanowionego zabezpieczenia roszczeń przez okres obowiązywania niniejszego pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego 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.

XIX. Obowiązki i warunki, dla których w decyzji nie zostały określone terminy realizacji obowiązują z chwilą, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

XX. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.”

II. Stwierdzam wygaśnięcie decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 21.11.2017r., znak: OS-I.7222.52.35.2017.MD – tekst jednolity zmienionej decyzją z dnia 16.11.2023r., znak: OS-I.7222.7.17.2018.MD udzielającą **Miejskiemu Zakładowi Komunalnemu Sp. z o.o., ul. Komunalna 1, 37-450 Stalowa Wola (NIP 865-000-30-71, Regon: 830036219)** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Stalowej Woli instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych o wydajności maksymalnej części mechanicznej 59 500 Mg/rok, 360 Mg/dobę i wydajności maksymalnej części biologicznej 28 000 Mg/rok, 110 Mg/dobę (MBP) oraz do przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów o wydajności maksymalnej 5 000 Mg/rok.

U z a s a d n i e n i e

Pismem z dnia 03.01.2024r., L.dz. 50/01/24/MZK (data wpływu: do tut. Urzędu 09.01.2024r.) Miejski Zakład Komunalny Sp. z o.o., ul. Komunalna 1, 37-450 Stalowa Wola wystąpił z wnioskiem w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego ww. Spółce decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 21.11.2017r., znak: OS-I.7222.52.35.2017.MD – tekst

jednolity zmienioną decyzją z dnia 16.11.2023r., znak: OS-I.7222.7.17.2018.MD na prowadzenie w Stalowej Woli instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych o wydajności maksymalnej części mechanicznej 59 500 Mg/rok, 360 Mg/dobę i wydajności maksymalnej części biologicznej 28 000 Mg/rok, 110 Mg/dobę (MBP) oraz do przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów o wydajności maksymalnej 5 000 Mg/rok.

Informacja o przedłożonym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w karcie informacyjnej pod numerem **26/2024**.

Rozpatrując wniosek ustalono, co następuje:

Miejski Zakład Komunalny Sp. z o.o., ul. Komunalna 1, 37-450 Stalowa Wola posiada pozwolenie zintegrowane udzielone na eksploatację instalacji kwalifikowanej zgodnie z pkt. 5 ppkt 3 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 2014 r. poz. 1169) do instalacji przeznaczonych 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 wymagane jest uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

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), ww. instalacja zaliczana jest 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 2023r. poz. 1094), tj. do instalacji do przetwarzania w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 21 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach inne niż wymienione w pkt 41 i 46, w tym składowiska odpadów inne niż wymienione w pkt 41, mogące przyjmować odpady w ilości nie mniejszej niż 10 t na dobę lub o całkowitej pojemności nie mniejszej niż 25 000 t, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu art. 2 pkt 2 ustawy z dnia 20 lutego 2015 r. o odnawialnych źródłach energii (Dz.U. z 2018r., poz. 2389, ze zm.). 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 2024r., poz. 54) organem właściwym do wydania/zmiany pozwolenia zintegrowanego jest Marszałek województwa.

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.

Miejski Zakład Komunalny Sp. z o.o., ul. Komunalna 1, 37-450 Stalowa Wola działa w oparciu o pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 21.11.2017r., znak: OS-I.7222.52.35.2017.MD – tekst jednolity, zmienione jedną decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 16.11.2023r., znak: OS-I.7222.7.17.2018.MD na prowadzenie w Stalowej Woli instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych o wydajności maksymalnej części mechanicznej 59 500 Mg/rok, 360 Mg/dobę i wydajności maksymalnej części biologicznej 28 000 Mg/rok, 110 Mg/dobę (MBP) oraz do przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów o wydajności maksymalnej 5 000 Mg/rok.

Decyzja Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 21.11.2017r., znak: OS-I.7222.52.35.2017.MD stanowiła ujednoczenie tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego Miejskiemu Zakładowi Komunalnemu Sp. z o.o., ul. Komunalna 1, 37-450 Stalowa Wola (Regon: 830036219, NIP: 865-000-30-71) decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 17.08.2017r., znak: OS-I.7222.12.2.2015.MD zmienionego decyzją z dnia 23.08.2017r., znak: OS.I.7222.36.36.2016.MD na prowadzenie w Stalowej Woli instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) o wydajności maksymalnej części mechanicznej 57 000 Mg/rok, 250 Mg/dobę i wydajności maksymalnej części biologicznej 28 000 Mg/rok, 110 Mg/dobę oraz instalacji do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów o wydajności maksymalnej 2 500 Mg/rok.

Przedmiotowa decyzja na wniosek Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o. z dnia 05.04.2018r., L.dz.48/04/18/MZK (data wpływu: 09.04.2018r.) wraz z jego późniejszymi uzupełnieniami zmieniona została przez **Marszałka Województwa Podkarpackiego decyzją z dnia 16.11.2023r., znak: OS-I.7222.7.17.2018.MD.**

Zmiany wprowadzone ww. decyzją wynikały przede wszystkim z obowiązku dostosowania zapisów decyzji do znowelizowanej ustawy o odpadach. Znowelizowana ustawa z dnia 20 lipca 2018r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592), która weszła w życie w dniu 5 września 2018r. wprowadziła zmiany w zakresie wymagań co do wniosku o wydanie zezwoleń na zbieranie odpadów i przetwarzanie odpadów oraz wymagań co do takich zezwoleń, w tym m.in. obowiązek dołączenia szeregu dodatkowych dokumentów do wniosku (tj.: dokumentu poświadczającego tytuł prawny do nieruchomości, na której zlokalizowana jest instalacja w formie aktu notarialnego, stosownych zaświadczeń i oświadczeń, propozycji wysokości i formy zabezpieczenia roszczeń, operatu

przeciwpożarowego sporządzonego przez uprawnionego rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych oraz postanowienia, o którym mowa w art. 184 ust. 4 pkt. 6) ustawy Prawo ochrony środowiska)), a także zmieniająca ustawę z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2019r., poz. 1396 ze zm.), w zakresie zmiany wymagań dotyczących wniosku o wydanie pozwolenia na wprowadzanie substancji lub energii do środowiska i wymagań dotyczących samego pozwolenia. Uwzględniając ww. zmiany ustawowe w obowiązującej decyzji określono, zgodnie z wymogiem art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji oraz które mogą być magazynowane w okresie roku, podano największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów wynikające z wymiarów obiektu budowlanego oraz określono całkowitą pojemność instalacji wyrażoną w Mg (podane masy ustalone zostały zgodnie z danymi podanymi w opracowanym dla instalacji operacie przeciwpożarowym pn. „Operat przeciwpożarowy dot. magazynowania odpadów w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz instalacji do przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i bioodpadów zlokalizowanych w Stalowej Woli przynależących do Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o.”). Ponadto, zgodnie z wymogiem art. 184 ust. 2 pkt. 16 ustawy Prawo ochrony środowiska, w decyzji ustalono warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, zobowiązano prowadzącego instalację - Miejski Zakład Komunalny Sp. z o.o., zgodnie z art. 41b. ustawy o odpadach do przedłożenia do dnia 01.12.2032r. dokumentu potwierdzającego tytuł prawny do dysponowania nieruchomością, w formie aktu notarialnego (przedłożona umowa dzierżawy w formie aktu notarialnego – Repetytorium A nr 1708/2020 poświadczająca tytuł prawny Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o., ul. Komunalna 1, 37 - 450 Stalowa Wola do nieruchomości została zawarta na czas określony, tj. od dnia 04.03.2020r. do dnia 01.12.2032r.), z zastrzeżeniem, iż zgodnie z art. 193 ust. 1 pkt. 2) Prawo ochrony środowiska nie przedłożenie stosowanego dokumentu w wyznaczonym terminie spowoduje wygaśnięcie z mocy prawa pozwolenia zintegrowanego w części obejmującej przetwarzanie odpadów. Zobowiązano również prowadzącego instalację - Miejski Zakład Komunalny Sp. z o.o., na podstawie art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 48a. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (z uwagi, iż w przedmiotowej instalacji realizowane będą procesy przetwarzania odpadów R12, R3 i D8, a odpady przed procesem ich przetwarzania kierowane będą do wyznaczonych, tymczasowych miejsc magazynowania), do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń umożliwiającego pokrycie kosztów wykonania zastępczego decyzji nakazującej, usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania oraz i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku. Posiadacz odpadów ma obowiązek utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów i po jego zakończeniu, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń, o której mowa w ust. 18. ustawy o odpadach. Ww. zabezpieczenie roszczeń ustanowione zostało postanowieniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 16 lutego 2021r., znak: OS-I.7222.7.17.2018.MD w wysokości 87 549,16 zł. (słownie: osiemdziesiąt siedem tysięcy pięćset czterdzieści dziewięć złotych 16/100), w formie depozytu.

Z uwagi iż pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, wprowadzone zmiany o których mowa powyżej, poprzedzone zostały, zgodnie z art. 41a ustawy o odpadach wystąpieniem do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie i Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji oraz do właściwego ze względu ma miejsce prowadzenia działalności Prezydenta Miasta Stalowej Woli o wydanie stosownej opinii.

Postanowieniem z dnia 10.12.2020r., znak: PZ.5560.3-4.2020 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli stwierdził spełnienie przez ww. instalację wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w operacie przeciwpożarowym z listopada 2019r. pn.: „Operat przeciwpożarowy dot. magazynowania odpadów w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz instalacji do przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów zielonych i bioodpadów zlokalizowanych w Stalowej Woli przynależących do Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o.”, opracowanym przez uprawnionego rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń pożarowych, uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli postanowieniem z dnia 31.01.2020r., znak: PZ.5560.3-1.2020.

Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie, Delegatura w Tarnobrzegu wydał w dniu 23.06.2022r. postanowienie znak: DTWI.7060.34.2022.ASO o spełnieniu przez ww. instalację wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Prezydent Miasta Stalowej Woli 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 wnioskowane zmiany zaopiniowane zostały pozytywnie.

W obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym, zgodnie z wnioskiem Spółki zwiększona została zdolność przerobowa wężła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów (linii sortowniczej) oraz do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów. Wydajność wężła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania, po zmianach określona została na 59 500 Mg/rok (360 Mg/dobę), w tym: sortownie zmieszanych odpadów komunalnych w maksymalnej ilości 54 000 Mg/rok (bez zmian) natomiast zmieszanych odpadów opakowaniowych i odpadów selektywnie zbieranych w maksymalnej łącznej ilości do 5 500 Mg/rok, natomiast dla procesu kompostowania określona została na 5 000 Mg/rok. Przedmiotowa instalacja, 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 wydzielenie 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. Zapisy 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 (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) dopuszczają możliwość zwiększenia mocy przerobowej ww. instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych do 59 500 Mg/rok dla węzła mechanicznego i ręcznego przetwarzania oraz do 5 000 Mg/rok dla procesu kompostowania (węzeł biologicznego przetwarzania) pod warunkiem zapewnienia pełnej hermetyzacji procesu (zapewnienia zamkniętych bioreaktorów z kontrolą parametrów procesowych i zabezpieczeniami przed emisjami) i pod warunkiem realizowania procesu R3 (recykling organiczny), z uwzględnieniem przyjęcia i magazynowania odpadów przed i po procesie (dotyczy odpadów zawierających części organiczne z wyłączeniem odpadów z selektywnej zbiórki).

Nadto, w ww. decyzji wprowadzone zostały zmiany w rodzajach i ilościach odpadów przetwarzanych i odpadów wytwarzanych oraz poszerzony został katalog odpadów przetwarzanych w poszczególnych procesach. Zmiany te wynikały ze wzrostu ilości odpadów selektywnie zbieranych dostarczanych do przetworzenia do przedmiotowej instalacji z obsługiwanych przez ww. Spółkę terenów będących następstwem wejścia w życie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 grudnia 2016 r. w sprawie szczegółowego sposobu selektywnego zbierania wybranych frakcji odpadów (Dz.U. 2019 poz. 2028).

W ww. decyzji wprowadzone zostały także zmiany mające na celu dostosowanie zapisów pozwolenia zintegrowanego do obowiązującego od dnia 24 stycznia 2023 r. rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 28 grudnia 2022r. (Dz. U z 2023., poz. 56) w sprawie mechaniczno - biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych.

Stosownie do treści art. 42 ust. 1 pkt. 6a) ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach - przepis obowiązuje od dnia 01 stycznia 2022r. (wprowadzony został ustawą z dnia 17 listopada 2021r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw) w obowiązującej decyzji, na wniosek Spółki określone zostały warunki przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów prowadzące do utraty statusu odpadów w wyniku prowadzenia procesu przetwarzania, w tym recyklingu organicznego metodą R3 (kompostowania). Odpady kierowane do ww. procesu spełniać będą wymagania określone w art. 14 ust 1 ustawy o odpadach. Dla poszczególnych rodzajów odpadów kierowanych do procesu R3 zastosowane będą szczegółowe warunki utraty statusu odpadu określone w decyzji. Na skutek poddania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów przetworzeniu w procesie R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/ odpady utracą status odpadów i staną się produktem zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem. W procesie powstawał będzie organiczny środek poprawiający właściwości gleby o nazwie „Glebowitka”, spełniający wymagania określone w przepisach ustawy z dnia 10 lipca 2007r. o nawozach i nawożeniu oraz zapisy rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1069/2009 z dnia 21 października 2009r. określające przepisy sanitarne dotyczące produktów ubocznych pochodzenia zwierzęcego, nieprzeznaczonych do spożycia przez ludzi (...), dopuszczony do obrotu decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi Nr G-872/19 z dnia 27.08.2019r. W przypadku braku spełniania wymagań decyzji określającej warunki wytwarzania nawozu organicznego powstawały będą 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)/.

W decyzji, na wniosek Spółki zwiększone zostało dopuszczalne zużycie gazu propan - butan do 37 000 dm³/rok, które wynikało z zakupu przez Spółkę wózka widłowego zasilanego gazem.

Ponadto, dostosowano zapisy obowiązującej decyzji 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). W decyzji określone 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, zgodnie z wdrożonym w instalacji systemem SCADA,
- zgodnie z BAT 3 wykazy strumieni ścieków oraz gazów odlotowych odprowadzanych z instalacji w celu ograniczenia emisji do powietrza, jako część systemu środowiskowego, o którym mowa w BAT 1,
- zgodnie z BAT 4 i BAT 13 zastosowane techniki mające na celu ograniczenie ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów oraz zapobieganie emisjom odorów lub jeżeli jest to niemożliwe ich ograniczania,
- zgodnie z BAT 6 i BAT 7 zakres i częstotliwość monitorowania zidentyfikowanych w ściekach istotnych dla procesu mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów substancji,
- zgodnie z BAT 8 zakres i częstotliwość monitorowania zidentyfikowanych w strumieniu gazów odlotowych istotnych dla procesu mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów substancji,
- zgodnie z BAT 11, BAT 19 i BAT 35 zastosowane techniki w celu zoptymalizowania zużycia wody,
- zgodnie z BAT 12, BAT 13 i BAT 33 zastosowane techniki w celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub ich ograniczania oraz poprawienia ogólnej efektywności środowiskowej,
- zgodnie z BAT 14 i BAT 39 zastosowane techniki mające na celu zapobieganie emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów lub ich ograniczania,
- zgodnie z BAT 17 i BAT 18 zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub ich ograniczania,
- zgodnie z BAT 19, BAT 20 i BAT 35 zastosowane w instalacji techniki mające na celu zmniejszenie ilości wytwarzanych ścieków lub ich ograniczania,
- zgodnie z BAT 20, Tabelą 6.2. BAT-AEIs 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,
- zgodnie z BAT 34, Tabelą 6.7. BAT-AEIs 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.

Proces biologicznego przetwarzania odpadów (stabilizacji beztlenowej i tlenowej) prowadzony będzie w obiektach zamkniętych, będących budynkiem w rozumieniu art. 3 pkt. 2 ustawy Prawo budowlane, uniemożliwiającym oddziaływanie czynników atmosferycznych na te odpady, wyposażonych w szczelne podłoże zapobiegające przedostawaniu się odcieków do środowiska oraz w urządzenia ochrony powietrza

zapobiegające przedostawaniu się zanieczyszczeń, w szczególności pyłu do powietrza. Proces prowadzony będzie jednoetapowo. Z kolei proces kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów prowadzony będzie jednoetapowo lub II etapowo. I etap procesu prowadzony będzie w przeznaczonym na ten cel zamkniętym bioreaktorze, będącym budynkiem w rozumieniu art. 3 pkt. 2 ustawy Prawo budowlane, uniemożliwiającym oddziaływanie czynników atmosferycznych na te odpady, wyposażonym w szczelne podłoże zapobiegające przedostawaniu się odcieków do środowiska oraz w urządzenia ochrony powietrza zapobiegające przedostawaniu się zanieczyszczeń, w szczególności pyłu do powietrza. II etap prowadzony będzie na placu, gdzie odpady formowane będą w pryzmy przykrywane włókniną. Taki sposób prowadzenia procesu nie będzie naruszał zapisów Wojewódzkiego Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego wraz z planem inwestycyjnym, który określa szczególnie promowane i wspierane w gospodarce odpadami kierunki działań, jak również zapisów ww. konkluzji BAT. Plan inwestycyjny wskazuje, że rozbudowa/modernizacja instalacji dopuszczalna jest pod warunkiem zapewnienia hermetyzacji procesu przetwarzania odpadów z uwzględnieniem przyjęcia oraz magazynowania odpadów przed i po procesie (dotyczy odpadów zawierających części organiczne z wyłączeniem odpadów z selektywnej zbiórki). W analizowanym przypadku nie nastąpiła rozbudowa ani modernizacja instalacji. Odnosząc się natomiast do zastosowania wymogów konkluzji BAT do prowadzonego procesu kompostowania odpadów wzięto pod uwagę zapis sekcji 3. konkluzji BAT (Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do biologicznego przetwarzania odpadów), tj. BAT 34, BAT 37 i BAT 39, w których wskazane zostały możliwe do zastosowania techniki ograniczania emisji do powietrza i odorów, w tym zgodnie z BAT 34 obowiązek spełnienia poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych (Tabela 6.7). Ww. konkluzje BAT 37 (konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do tlenowego przetwarzania odpadów) wskazują możliwość zastosowania na aktywnych pryzmach kompostu jako jednej z technik ograniczania emisji odorów i emisji rozproszonej, w przypadku prowadzenia procesu na otwartej przestrzeni przykryć z półprzepuszczalnych membran. Uwzględniając zapisy ww. konkluzji BAT, Organ dopuścił na okres dwóch lat możliwość prowadzenia procesu kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów II etapowo, w tym II etap w formie pryzm przykrywanych włókniną, z możliwością jego dalszego przedłużenia, w przypadku braku negatywnego oddziaływania tej instalacji na obszary wrażliwe.

W celu uzyskania zgodności zapisów obowiązującej decyzji z konkluzjami BAT w decyzji, jak przywołano powyżej, 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., z zastrzeżeniem, iż w przypadku niedotrzymania przez operatora instalacji poziomów wskazanych w tab. 17 (BAT-AELs) określonych dla emitorów E-6, E-7, E-8 i E-9 operator instalacji winien w terminie trzech miesięcy od daty prowadzenia pomiarów wyposażyć ww. emitory wentylacji ogólnej hali mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w urządzenia ochrony powietrza, zgodnie z wymaganiami BAT 25. Ponadto, zgodnie z BAT 8 określone zostały zakres i częstotliwość monitorowania zidentyfikowanych w strumieniu gazów odlotowych istotnych dla procesu mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów substancji. Zgodnie z konkluzjami BAT dla przetwarzania odpadów emisje do powietrza z instalacji podlegają monitorowaniu w zakresie zanieczyszczeń: pył, LZO, NH₃, H₂S i odory, z częstotliwością co najmniej co sześć miesięcy. Konkluzje w BAT 8 wskazują

do monitorowania normy EN 13284-1 (pył), EN 13725 (odory) oraz EN 12619 (całkowite LZO). Według stanowiska Ministra Klimatu i Środowiska w zakresie funkcjonowania, tj. w zakresie wyboru miejsc pomiaru odcinków pomiarowych w przewodach gazów odlotowych, celu i planowania pomiaru oraz zawartości sprawozdania wszystkie z tych norm odnoszą się do normy EN 15259 „Jakość powietrza – pomiary emisji ze źródeł stacjonarnych – wymagania dotyczące miejsc pomiaru i odcinków pomiarowych, celu i planowania pomiaru oraz sprawozdania”. W związku z tym warunkiem niezbędnym do przeprowadzenia pomiarów technicznych, w tym w szczególności z biofiltra jest prawidłowe wykonanie stanowisk pomiarowych. W przypadku biofiltra otwartego właściwym rozwiązaniem wydaje się zabudowanie wylotu z urządzenia i odprowadzenie emitowanych zanieczyszczeń do kanału, rury, komina, na którym zlokalizowane zostaną stanowiska pomiarowe umożliwiające wykonanie pomiarów okresowych oraz pomiarów kontrolnych przez laboratorium Głównego Inspektora Ochrony Środowiska.

We wniosku dla zastosowanego w instalacji biofiltra typu otwartego Spółka zaproponowała monitoring emisji z emitorów instalacji z wykorzystaniem metodyki wskazanej w poradnikach w 4 rozdziale Wytycznych technicznych – Technical Guidance Note (Monitoring) M9 Environmental monitoring of bioaerosol regulated facilities (Environment Agency, July 2018, Version 2). Metodyka zaproponowana w przywołanych powyżej wytycznych określa sposób pobierania próbek bioaerozolu przy wykorzystaniu okapu o powierzchni co najmniej 1 m² z kominem o średnicy od 0,14 do 0,20 m. Próbki pobierane są w siatce częściowych obszarów, która zależy od wielkości biofiltra. Zaproponowany sposób wykonania pomiarów jest odstępstwem od metodyk wskazanych w BAT 8 przy założeniu braku technicznych możliwości stałej zabudowy biofiltra i odprowadzania strumienia zanieczyszczeń kominem. Sposób montażu punktu pomiarowego oraz wykonania pomiaru proponowaną wyżej metodyką prowadzący instalację zobrazował sprawozdaniem z pomiarów wykonanych 29 października 2021r. na przedmiotowym biofiltrze przez laboratorium akredytowane (sprawozdanie przedłożone przy piśmie z dnia 5 listopada 2021r. znak: 35/11/21/MZK). W związku z tym, że wskazane rozwiązanie mogło budzić zastrzeżenia wiarygodności wielkości zmierzonej emisji przeprowadzono konsultacje z Przedstawicielem Centralnego Laboratorium Badawczego GIOŚ Oddział w Rzeszowie, zajmującego się kontrolnymi pomiarami emisji. Przeanalizowano ww. wyniki pomiarów i stwierdzono niezgodności w zakresie spełnienia wymagań norm: PN-EN15259:2011, PN-Z-04030-7:1994, PN-EN12619:2013 oraz PN-EN13284-1:2018-02, w tym w szczególności:

- sposób poboru prób na biofiltrze otwartym, który obrazuje zdjęcie znajdujące się na stronie 21 sprawozdania może wskazywać, że układ pomiarowy nie był szczelny. Ponadto miejsce poboru prób zostało zlokalizowane w bezpośrednim sąsiedztwie nieszczelnej ściany biofiltra utworzonej z desek. Lokalizacja punktu pomiarowego na emitorze zastępczym może nie spełniać wymogów normy PN-EN 15259:2011 (str. 16), a wynik może nie być reprezentatywny dla całej powierzchni biofiltra jednosekcyjnego o wymiarach: 14,6 x 12,8m,
- w czasie pomiarów nie zmierzono prędkości gazów w przekroju pomiarowym (m/s) a w uwadze pod tabelą wskazano, że „...Z uwagi na brak możliwości technicznych dokładnego pomiaru strumienia gazów odlotowych emitowanych do atmosfery przez biofiltr (źródło emisji powierzchniowej) założono, że strumień gazów wylotowych z biofiltra i gazów dolotowych kierowanych na biofiltr są takie same; Na podstawie powyższego założenia wyznaczono strumień masowy emitowanych przez biofiltr substancji do atmosfery...”. Nie podano nic więcej,

- a parametr ten jest istotny w szacowaniu wielkości emisji oraz szacowaniu niepewności zastosowanych akredytowanych metod pomiarowych.,
- czas poboru prób wynosił 30 min i nie jest zgodny z normą PN- PN-Z-04030-7:1994.

W związku z powyższym ustalono, że przedstawiony sposób wykonania pomiarów może nierzetelnie oceniać wielkość emisji z ww. biofiltra otwartego. W ramach odrębnego postępowania pismem z dnia 10 listopada 2021r., znak: OS-I7221.23.5.2021.BA Marszałek Województwa Podkarpackiego wystąpił do Polskiego Centrum Akredytacji z prośbą o przeprowadzenie audytu ww. sprawozdania z pomiarów emisji i wskazanie czy zastosowana metoda pomiarowa w przypadku biofiltra otwartego jest akceptowalna. Polskie Centrum Akredytacji uznało, iż przedmiotowe badanie wraz z wynikami jest niezgodne z wymogami i zobligowało laboratorium wykonujące pomiary posiadające akredytację do wprowadzenia działań korygujących. Następnie w związku z przeprowadzoną oceną, w procesie nadzoru specjalnego nad laboratorium akredytowanym, po dokonanych korektach, uznano zastosowane działania za wystarczające i potwierdzające usunięcie niezgodności.

W czasie prowadzonego postępowania, zobowiązano również Spółkę do przedłożenia ekspertyzy dotyczącej technicznych możliwości zabudowania biofiltra w formie szczelnego, stałego przykrycia lekkiej konstrukcji wraz z kominem wyposażonym w króćce pomiarowe, co według stanowiska Ministra Klimatu i Środowiska może być jedynie podstawą do odstąpienia od zabudowania wylotu z biofiltra i odprowadzania emitowanych zanieczyszczeń emitorem do powietrza atmosferycznego oraz stosowania metodyk monitorowania wskazanych we wniosku opartych na ww. poradnikach.

Prowadzący instalację przy piśmie z dnia 18.09.2023r. (data wpływu do tut. Urzędu: 25.09.2023r.) przedłożył ekspertyzę wykonaną przez AK NOVA Sp. z o.o. Po szczegółowej analizie stwierdzono, iż przedstawiona dokumentacja nie odnosi się do technicznych możliwości zabudowania biofiltra w formie szczelnego, stałego przykrycia lekkiej konstrukcji wraz z kominem wyposażonym w króćce pomiarowe o co wezwano w postanowieniu, a jedynie zawiera analizę techniczno-technologiczną procesów zachodzących w biofiltrze. W ekspertyzie oceniono jedynie potencjalne ryzyka związane z zamknięciem biofiltra (co jest znane Organowi) nie biorąc pod uwagę zakresu wskazanego w postanowieniu, a dotyczącego technicznych możliwości zabudowy oraz zmian technologicznych polegających na przystosowaniu go do nowych warunków pracy - co według Organu również powinno zostać wzięte pod uwagę w przedmiotowej dokumentacji. Uwzględniając jednak rozwiązania techniczne zabudowy biofiltra zastosowane w podobnych instalacjach w województwie podkarpackim (w tym również wspierające się na zewnętrznych elementach konstrukcyjnych) stwierdzono, że ekspertyza nie wyczerpuje różnych możliwości technicznych zabudowy oraz zakresu wskazany w postanowieniu. Zważywszy jednak na dodatkowy wniosek Spółki o przyspieszenie rozpoznania przedmiotowej sprawy tut. Organ nie wezwał Strony do uzupełnienia ekspertyzy o ww. braki. Rozstrzygnął sprawę w oparciu o zebrane dowody i znane mu rozwiązania techniczne zastosowane w województwie podkarpackim przez inne podmioty działające w tej samej branży. Jednocześnie, w decyzji zobowiązał operatora instalacji w terminie do dnia 31 grudnia 2024 r. do zamknięcia biofiltra i wyposażenia go w emitor oraz króćce pomiarowe, a dla nowych warunków eksploatacji instalacji wystąpienia w terminie do 31 października 2024r. z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.

W przedmiotowej sprawie, pomimo wielokrotnych wezwań, we wniosku i jego późniejszych uzupełnieniach Spółka nie przedstawiła konkretnych dowodów wykazujących na brak możliwości technicznych stałej zabudowy wylotu biofiltra, jak również kosztorysów wykazujących na nieracjonalność przedmiotowego przedsięwzięcia. Realizacja przedsięwzięcia stałego zamknięcia biofiltra jest istotna nie tylko ze względu na optymalizację pracy i zapewnienia stabilnych warunków procesu ale również ze względu na wykonanie pomiarów emisji zgodnie z obowiązującymi normami EN. Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w BAT8 wskazuje jako obligatoryjne wykonywanie monitoringu emisji do powietrza pomiarami okresowymi w szczególności w zakresie pyłu z wykorzystaniem normy EN 13284-1, całkowitego LZO z wykorzystaniem normy EN 12619 oraz odorów z wykorzystaniem normy EN 13725. Wszystkie te trzy normy w zakresie wyboru miejsc pomiaru, odcinków pomiarowych w przewodach gazów odlotowych, celu i planu pomiaru oraz zawartości sprawozdania odwołują się do normy EN 15259 „*Jakość powietrza – Pomiary emisji ze źródeł stacjonarnych – Wymagania dotyczące miejsc pomiaru i odcinków pomiarowych, celu i planowania pomiaru oraz sprawozdania*”. Warunkiem niezbędnym do przeprowadzenia zgodnie z normą pomiarów emisji (kontrolnych przez GIOŚ i samokontrolnych) jest zabudowanie wylotu biofiltra otwartego i odprowadzenie emitowanych zanieczyszczeń do komina, na którym mogą zostać prawidłowo zamontowane stanowiska pomiarowe.

Zdaniem Organu zaproponowana technologia z zastosowaniem biofiltra typu otwartego nie zapewni skutecznej ochrony przed emisją substancji odorowych, w szczególności gdy biofiltry wymagają długiego okresu aklimatyzacji drobnoustrojów do biodegradacji lotnych związków organicznych (tygodnie lub nawet miesiące). W przypadku biofiltrów typu zamkniętego zapewnione są jednakowe warunki wilgotnościowe materiału filtracyjnego przez cały okres użytkowania bez wpływu warunków atmosferycznych. W związku z tym nie zachodzi zjawisko zwiększonej emisji odorów podczas upalnego lata (kiedy materiał filtracyjny ulega wysuszeniu) jak i w trakcie mrozów (kiedy zamarza) czy deszczów nawalnych. Utrzymanie dobrych warunków przemiany zanieczyszczeń gwarantujących wysoki stopień oczyszczania możliwe jest więc jedynie w stabilnych warunkach jakie zapewnione są biofiltrze typu zamkniętego. Ponadto zgodnie z opisem technik wskazanych w punkcie 6.1 Konkluzji BAT w zakresie emisji zorganizowanej amoniaku, siarkowodoru, lotnych związków organicznych oraz związków zapachowych – filtr biologiczny powinien zapewniać odpowiednią cyrkulację powietrza w celu zapewnienia równomiernego rozkładu powietrza w wypełnieniu i wystarczającego czasu przebywania gazów odlotowych w złożu. Przy czym Konkluzje BAT określają dopuszczalny poziom emisji z tego źródła oraz wymagany monitoring emisji (pomiar: całkowitego LZO, pyłu, amoniaku oraz odorów) w oparciu o konkretne normy EN. Rzetelny i wiarygodny pomiar emisji z tego źródła jest możliwy jedynie przy uwzględnieniu całego strumienia gazów odlotowych przechodzących przez złożo. Ponadto na Spółce spoczywa także obowiązek umożliwienia wykonania pomiarów kontrolnych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie normami. Pomiary z instalacji są parametrami krytycznymi umożliwiającymi między innymi ocenę pracy instalacji zgodnie z dopuszczalnymi normami środowiskowymi. Zgodnie z wymogiem art. 221 ust. 2 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska we wniosku należy wskazać usytuowanie stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza oraz metodykę i sposób wykonywania tych pomiarów. Natomiast zgodnie z art. 224 ust. 1

ww. ustawy w pozwoleniu powinna zostać określona emisja dopuszczalna dla poszczególnych emitorów jak również powinny zostać określone stanowiska pomiarowe umożliwiające sprawdzenie jej dotrzymania.

Organ ustalając warunki biologicznego przetwarzania odpadów w instalacjach eksploatowanych na terenie województwa podkarpackiego wziął pod uwagę fakt równego traktowania podmiotów oraz ustanowienia wymaganego standardu prowadzenia procesu. Dlatego też, stawiane wymagania dla eksploatujących tego rodzaju instalacje muszą być jednakowe i muszą zapewniać podobny poziom ochrony środowiska przy uwzględnieniu warunków wynikających z lokalizacji jak też charakterystyki technicznej obiektów. Szczególną uwagę organ zwraca na kontrolę procesów w zakresie uzyskiwanych efektów przetwarzania i emisji do środowiska.

W ramach BAT 10 w decyzji ustalona została częstotliwość monitorowania emisji odorów. Jako sposób monitorowania wskazano normę EN z wykorzystaniem olfaktometrii dynamicznej. Miejski Zakład Komunalny Sp. z o.o. w 2017 roku opracowała i wdrożyła dla przedmiotowej instalacji „Program zarządzania odorami” obejmujący charakterystykę instalacji, źródła emisji odorów na instalacji, kontrolę instalacji, procedury operacyjne prawidłowego zarządzania instalacją, monitoring procesu, opis wrażliwości terenu na oddziaływanie zapachowe instalacji, dzienny raport monitoringu zapachowego, postępowanie w przypadku skargi.

Zgodnie z BAT 19, BAT 20 i BAT 35 określone zostały zastosowane w instalacji techniki mające na celu zmniejszenie ilości wytwarzanych ścieków lub ich ograniczenia oraz zgodnie z BAT 3 ustalony został wykaz strumieni ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji. Strumienie ścieków z instalacji będą ujmowane odrębnie. Ścieki technologiczne z procesów przetwarzania odpadów, z wyjątkiem procesu kompostowania recyrkulowane będą do procesu (układ zamknięty), natomiast ich nadmiar przepompowywany będzie do studzienki zewnętrznej instalacji kanalizacji sanitarnej, a stamtąd w sposób grawitacyjny odprowadzane będą do studzienki sieci kanalizacji sanitarnej Miejskiego Zakładu Komunalnego Sp. z o.o. Punktem kontrolnym jakości ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji będzie zbiornik ozn. M13 - pompownia ścieków technologicznych, wyznaczony, zgodnie z wymogami konkluzji BAT jako ostatni punkt przed zrzutem ścieków na Miejską Oczyszczalnię Ścieków w Stalowej Woli, poza granicę instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym. Zgodnie z BAT 20, Tabelą 6.2. BAT-AEIs w decyzji określone zostały poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego dla istotnych substancji zidentyfikowanych w odprowadzanych ściekach. Ponadto, zgodnie z ww. BAT 6 i BAT 7 ustalono zakres i częstotliwość monitorowania istotnych dla procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów parametrów ścieków i emitowane w nich substancje, tj. pH, temperatura, arsen (As), chrom (Cr), miedź (Cu), ołów (Pb), nikiel (Ni), rtęć (Hg), cynk (Zn), z częstotliwością co najmniej raz w miesiącu. Jednocześnie, we wniosku Spółka wykazała, przedkładając wyniki badań trzech serii pomiarowych wykonanych dla kadmu (Cd) oraz dwóch serii pomiarowych wykonanych dla PFOA, PFOS, że w realizowanym w instalacji procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów ww. substancje takie jak kadm (Cd) oraz PFOA i PFOS nie będą stanowiły substancji istotnych w strumieniu ścieków. Tym samym, iż substancje te nie zostały zidentyfikowane jako istotne w wykazie ścieków, zastosowano odstępstwo w zakresie konieczności monitorowania tych substancji, zgodnie z BAT 7 przypis (3) oraz nie ustalono dopuszczalnego poziomu ich emisji, zgodnie z Tabelą 6.2. BAT-AELs przypis (3). Jednocześnie, w celu kontroli poziomu emisji tych substancji w ściekach w dalszym okresie funkcjonowania instalacji, w decyzji wprowadzono

zapis, że raz na dwa lata prowadzone będą badania kontrolne poziomu zawartości kadmu (Cd), PFOA i PFOS w odciekach. Wyniki tych badań przedkładane będą do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty ich wykonania. Przedłożone zostały również wyniki badań trzech serii pomiarowych wykonanych dla arsenu (As), w przypadku dla każdego z pomiarów badania wskazały wynik na poziomie <0,050 mg/l. Z uwagi, iż jest to górna granica dopuszczalnego poziomu emisji dla arsenu określona w BAT-AELs (0,01-0,05 mg/l), to nie uwzględniono wniosku Spółki o odstąpienie w tym zakresie i zobowiązano ją do monitorowania poziomu arsenu (As) w odciekach, z częstotliwością wynikającą z konkluzji BAT. Pomiary emisji zanieczyszczeń w ściekach należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w decyzji. W decyzji wprowadzono zapis, iż operator instalacji winien opracować, wdrożyć i przedłożyć do Marszałka Województwa Podkarpackiego procedurę nadzoru nad parametrami odprowadzanych z instalacji ścieków.

W niniejszej decyzji wprowadzone zostały także zmiany mające na celu dostosowanie zapisów pozwolenia do stanu faktycznego.

Wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowiły istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zmiany decyzji dokonano w trybie art. 163 Kpa, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska. Wprowadzone zmiany pozwolenia zintegrowanego nie zmieniły ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane były również standardy jakości środowiska.

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 Zakładowi Komunalnemu Sp. z o.o., ul. Komunalna 1, 37-450 Stalowa Wola decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 21.11.2017r., znak: OS-I.7222.52.35.2017.MD – tekst jednolity, zmienioną decyzją z dnia 16.11.2023r., znak: OS-I.7222.7.17.2018.MD na prowadzenie w Stalowej Woli instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych o wydajności maksymalnej części mechanicznej 59 500 Mg/rok, 360 Mg/dobę i wydajności maksymalnej części biologicznej 28 000 Mg/rok, 110 Mg/dobę (MBP) oraz do przetwarzania selektywnie zbieranych odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów o wydajności maksymalnej 5 000 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 z dnia z dnia 21.11.2017r., znak: OS-I.7222.52.35.2017.MD - tekst jednolity wraz z jego zmianą z dnia 16.11.2023r., znak: OS-I.7222.7.17.2018.MD.

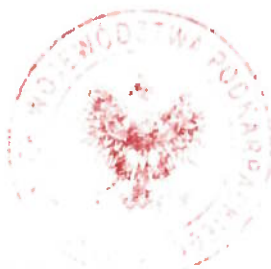
Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

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 Kułig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

opłata skarbową w wys. 10,00 zł
uiszczoną w dniu 05.01.2024r.
na rachunek bankowy
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Załączniki:

Zał. 1 - Mapa sytuacyjna instalacji.

Zał. 2 - Plan awaryjny.

Zał. 3 - Lokalizacja punktów poboru prób do badań jakości gleby i wód podziemnych.

Otrzymują:

1. Miejski Zakład Komunalny Sp. z o.o.
37-450 Stalowa Wola, ul. Komunalna 1
2. OS-I. a/a [redacted]

