MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS.I.7222.41.1.2016.MD

Rzeszów, 2016-12-20

D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

- art. 104 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2016r. poz. 23 ze zm.),
- art. 378 ust. 2a pkt. 3) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2016r. poz. 672 ze zm.), w związku z § 3 ust. 1 pkt. 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r. poz. 71),
- pkt. 5 ppkt 3) b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169),

po rozpatrzeniu wniosku A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Strefowa 8, 39-400 Tarnobrzeg z dnia 10 czerwca 2016 r. (data wpływu: 15 czerwca 2016 r.) wraz z jego uzupełnieniami z dnia 29 czerwca 2016 r. (data wpływu: 4 lipca 2016 r.), z dnia 9 sierpnia 2016 r. (data wpływu: 1 wrzesień 2016 r.), z dnia 26 października 2016 r. (data wpływu: 2 listopada 2016 r.), z dnia 2 grudnia 2016 r. (data wpływu: 5 grudnia 2016 r.) oraz z dnia 16 grudnia 2016r., znak: ZD/10/12/2016 (data wpływu: 19.12.2016r.) w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego Spółce na eksploatację w Tarnobrzegu instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP), o wydajności maksymalnej części mechanicznej 36 000 Mg/rok, średnio 120 Mg/dobę i wydajności maksymalnej części biologicznej 18 340 Mg/rok, średnio 50,24 Mg/dobę,

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.12.2015r., znak: OS-I.7222.47.3.2015.MD, którą udzielono **A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Strefowa 8, 39-400 Tarnobrzeg, Regon: 180002083, NIP: 867-207-81-71** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Tarnobrzegu Regionalnej instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP), o wydajności maksymalnej części mechanicznej 36 000 Mg/rok, średnio 120 Mg/dobę

PODKARPACKIE

i wydajności maksymalnej części biologicznej 18 340 Mg/rok, średnio 50,24 Mg/dobę, w następujący sposób:

I.1. Punkt I.1.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

„I.1.1. Rodzaj prowadzonej działalności:

Instalacja 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 przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w celu przygotowania odpadów do procesów odzysku, w tym recyklingu lub do składowania. W instalacji przetwarzane będą również przez ich doczyszczenie oraz rozsortowanie odpady selektywnie zbierane.
Mechaniczne przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w sortowni, a biologiczne przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w kompostowni do tlenowego przetwarzania odpadów.

I.1.1.1. Sortownia do mechanicznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania maksymalnie 36 000 Mg/rok, średnio 120 Mg/dobę, pracować będzie przez maksymalnie 300 dni w roku i maksymalnie na dwie zmiany.
Przeznaczona będzie do rozdzielania na poszczególne frakcje:

- zmieszanych odpadów komunalnych,
- odpadów selektywnie zbieranych, w tym zmieszanych odpadów opakowaniowych,
- nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych powstałych w procesie biologicznego suszenia zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji nadsitowej i frakcji podsitowej,

w celu wydzielenia z tych odpadów w procesie odzysku określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania.
Maksymalna ilość zmieszanych odpadów komunalnych kierowanych na linię nie będzie przekraczać 36 000 Mg/rok, a odpadów selektywnie zbieranych 8 150 Mg/rok. Odpady selektywnie zbierane przetwarzane będą w instalacji wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.
Prowadzony będzie proces:

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

I.1.1.2. Kompostownia do biologicznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania maksymalnie 18 340 Mg/rok, średnio 50,24 Mg/dobę, pracować będzie 365 dni w roku. Przeznaczona będzie do przetwarzania:

- frakcji podsitowych o wielkości 0-80 mm w procesie stabilizacji tlenowej celem przygotowania odpadów do składowania (stabilizowanie odpadów) - proces

D8 - obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12,

- zmieszanych odpadów komunalnych i wydzielonych frakcji nadsitowych powyżej 80 mm i frakcji podsitowych o wielkości 0-80 mm w procesie biosuszenia celem odzysku surowców oraz wydzielenia z odpadów frakcji palnej o jak najlepszej jakości – proces D8 - obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12,
- odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zebranych, w procesie jedno- i dwustopniowego kompostowania celem uzyskania z nich produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin - proces R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).
- przesiewanie stabilizatu na sicie o oczkach 20 mm celem uzyskania odpadu o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/ wykorzystywanego w procesie odzysku – proces R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11.

Proces biosuszenia D8 zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji nadsitowych oraz frakcji podsitowych prowadzony będzie w instalacji alternatywnie, wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.

Proces kompostowania R3 odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych prowadzony będzie w instalacji wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych."

I.2. W punkcie I.3.1. decyzji podpunkt I.3.1.5. otrzymuje brzmienie:

„**I.3.1.5.** Skierowanie pojazdu do właściwego punktu rozładunku odpadów na terenie instalacji. Rozładunek odbywał się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych tj.:

- strefa buforowa przyjęcia odpadów w hali sortowniczej (obszar tymczasowego magazynowania odpadów) - zmieszane odpady komunalne przeznaczone do sortowania i do biosuszenia oraz odpady pochodzące z selektywnej zbiórki przeznaczone do sortowania,
- tunel kompostowni lub kontenery usytuowane wewnątrz hali sortowni - frakcja nadsitowa i podsitowa przeznaczone do biosuszenia,
- punkt rozładunku odpadów wielkogabarytowych w hali sortowniczej - odpady przeznaczone do demontażu (rozmontowywania, rozdrabniania),
- płyta do przygotowania odpadów ulegających biodegradacji lub kontenery usytuowane na placu magazynowym – odpady ulegające biodegradacji selektywnie zbierane przeznaczone do kompostowania,

- punkt rozładunku odpadów budowlanych na placu przetwarzania odpadów budowlanych, odpady przeznaczone do kruszenia i frakcjonowania,
- punkt selektywnej zbiórki odpadów komunalnych (boksy, kontenery) - zbierane odpady komunalne,
- punkt zbierania odpadów problemowych (boksy, kontenery) - odpady zbierane niebezpieczne i inne niż niebezpieczne.

I.3. W punkcie I.3.2.1. decyzji podpunkt I.3.2.1.1. otrzymuje brzmienie:

„**I.3.2.1.1.** Do procesu mechanicznego przetwarzania (sortowania) kierowane będą zmieszane odpady komunalne, odpady selektywnie zebrane, w tym zmieszane odpady opakowaniowe oraz nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych powstałe w procesie biologicznego suszenia, w celu ich doczyszczenia oraz rozsortowywania.
Zmieszane odpady komunalne oraz odpady selektywnie zbierane dostarczane będą do hali mechanicznego sortowania (strefa buforowa) gdzie prowadzona będzie ich wstępna segregacja, tj.: ze strumienia odpadów wyodrębniane będą ręcznie odpady tarasujące typu: kartony, folia, odpady wielkogabarytowe, zużyte opony, baterie, itp., które umieszczane będą selektywnie w opisanych pojemnikach i kierowane będą do miejsc ich magazynowania. W strefie buforowej następować będzie również ręczne doczyszczanie szkła. Odpad szkła opakowaniowego, kierowany będzie do wydzielonego, opisanego kodem i rodzajem odpadu miejsca magazynowania (boksów magazynowych), a następnie przekazywany będzie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami."

I.4. W punkcie I.3.2.1.1. decyzji dodaje podpunkt I.3.2.1.1.3. o brzmieniu:

„**I.3.2.1.1.3.** Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych powstałe w procesie biologicznego suszenia odpadów zmieszanych komunalnych, frakcji nadsitowej i podsitowej, z tunelu lub miejsca ich magazynowania transportowane będą za pomocą ładowarki kołowej do hali sortowni i kierowane będą na rozdrabniacz wolnoobrotowy gdzie poddane będą rozdrobnieniu lub ładowane będą bezpośrednio na przenośnik pasowy, którym transportowane będą do sita bębnowego o wielkości oczek 80 mm. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji.
Na sicie wydzielane będą dwie frakcje odpadów – frakcja nadsitowa o wielkości oczek powyżej 80 mm oraz frakcja podsitowa o wielkości 0 – 80 mm.
Frakcja nadsitowa, po ocenie wizualnej, w zależności od jej jakości przenośnikami taśmowymi będzie transportowana do ręcznej kabiny sortowniczej lub do boksu. Z frakcji kierowanej do kabiny sortowniczej na przenośniku sortowniczym wybierane będą ręcznie m.in. tworzywa sztuczne, papier i tektura, kwalifikowane jako odpady inne niż niebezpieczne z podgrup 15 01 i 19 12. Wyselekcjonowane surowce wtórne

odpadów tworzyw sztucznych, papieru i tektury zrzucane będą przez leje zasypowe znajdujące się w kabinie do odpowiednich koszy znajdujących się pod kabiną sortowniczą. Po zapełnieniu kosze transportowane będą na prasę belującą, gdzie poddane będą sprasowaniu. Po sprasowaniu surowce wtórne kierowane będą do miejsc ich magazynowania i magazynowane będą w specjalnie na ten cel wydzielonych opisanych kodem i rodzajem odpadów boksach, a następnie przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.
Za kabiną sortowniczą zainstalowany będzie nadtaśmowy separator elektromagnetyczny z magnesem trwałym, który separował będzie z odpadów metale żelazne, które zrzucane będą przez lej wsypowy do pojemnika znajdującego się pod przenośnikiem sortowniczym. Pozostałe niewysortowane frakcje stanowiące balast posortowniczy spadać będą do kontenera zlokalizowanego wewnątrz budynku.
Frakcja podsitowa wydzielona na sicie o wielkości oczek 80 mm kierowana będzie przenośnikiem taśmowym do kontenera ustawionego na zewnątrz hali. Po zapełnieniu kontener transportowany będzie samochodem na wagę w celu ustalenia masy odpadów. Po zważeniu odpady przetransportowywane będą do tunelu kompostowniczego w celu poddania procesowi stabilizacji tlenowej. Proces stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej o wielkości 0-80 mm prowadzony będzie zgodnie z technologią opisaną w punkcie I.3.2.2.1. decyzji."

I.5. Punkt I.3.2.1.2. decyzji otrzymuje brzmienie:

„**I.3.2.1.2.** Procesy mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po procesie biologicznego suszenia odpadów oraz rozsortowywania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzone będą odrębnie.
Odpady selektywnie zbierane przetwarzane będą w instalacji wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych."

I.6. Punkt I.3.2.2.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

„**I.3.2.2.1. Przetwarzanie odpadów w procesie stabilizacji tlenowej:**
Do procesu przetwarzania kierowane będą następujące frakcje:
- frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm, kwalifikowana pod kodem 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ wysortowana z masy zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, w tym zmieszanych odpadów opakowaniowych, wytwarzanych we własnej instalacji,
- frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm, kwalifikowana pod kodem 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ wysortowana z odpadów

o kodzie ex 19 05 01 – /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/ powstających w procesie biosuszenia zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji nadsitowej i podsitowej, wytwarzana we własnej instalacji,

- frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm, kwalifikowana pod kodem 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ wysortowana z masy odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne oraz odpadów selektywnie zbieranych, z instalacji zewnętrznych. Odpady te przetwarzane będą w instalacji wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.

Frakcje podsitowe znajdujące się w kontenerze transportowane będą samochodem typu hakowiec do aktualnie załadowywanego tunelu. W tunelu następował będzie automatyczny wyładunek kontenera. Tunele zapełniane będą każdego dnia roboczego; przy przetwarzaniu zakładanych ilości odpadów każdy bioreaktor winien zostać wypełniony w ciągu maksymalnie 9 kolejnych dni kalendarzowych. Materiał wsadowy będzie luźno i równomiernie usypywany w bioreaktorze w formie prostopadłościanu o parametrach:

- wysokość pryzmy - do 4,0 m,
- długość pryzmy - 26 m,
- szerokość pryzmy - 5,95 m

Proces biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie w trzech hermetycznie zamkniętych betonowych tunelach, gdzie w temperaturze ok. 40 - 70 °C następował będzie trwający co najmniej 18 dni od załadowania tunelu, biologiczny rozkład substancji organicznej. Mieszanka stabilizowana przez cały okres fazy intensywnej będzie napowietrzana przez strumień powietrza przepływającego przez przetwarzany materiał oraz w razie potrzeby nasycana będzie wilgocią przez system zraszania. Stabilizacja zachodzić będzie w tunelach z mechanicznym napowietrzaniem. Każdy tunel wyposażony będzie w posadzkę napowietrzającą, przez którą powietrze wtłaczane będzie do wewnątrz. W tunelach kompostowania utrzymywane będzie podciśnienie. Wydmuchiwane powietrze zbierane będzie przez centralny kanał wylotowy powietrza i kierowane będzie rurami napowietrzającymi do płyty dojrzewania kompostu celem oczyszczenia. W bioreaktorach zainstalowane będą urządzenia do zraszania pryzm. Wilgotność w pryzmach utrzymywana będzie na poziomie 40 - 60 %. Odpady w tunelu zraszane będą za pomocą systemu zraszającego, zasilanego z wykorzystaniem pompy zanurzeniowej, umieszczonej w zbiorniku o pojemności 40 m^3. Tunele wyposażone będą w instalację wodociągową mającą na celu zraszanie wsadu. W przypadku niedoboru odcieków, do zraszania odpadów wykorzystywana będzie woda wodociągowa. Odcieki powstające podczas procesu oraz kondensat z tuneli gromadzone będą w centralnym zbiorniku i ponownie wykorzystane w procesie do nawilżania odpadów a ich nadmiar wywożony będzie do oczyszczalni."

I.7. W punkcie I.3.2.2. decyzji podpunkty I.3.2.2.4 i I.3.2.2.5. otrzymują nowe brzmienie:

„**I.3.2.2.4.** Łączny czas prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania odpadów (I i II etap) wynosił będzie od 8 do 12 tygodni, w tym przez co najmniej 18 dni od załadowania proces prowadzony będzie w zamkniętych tunelach. Dla stabilizatu prowadzone będą badania pod kątem spełnienia wymagań określonych w punkcie I.3.2.2.3. decyzji. Produkt niespełniający wymogów dla stabilizatu zawracany będzie do procesu stabilizacji (proces będzie przedłużony)."

„**I.3.2.2.5.** Pobór prób odpadów do badań oraz wykonanie badań w zakresie spełnienia dla stabilizatu wymagań określonych w punkcie I.3.2.2.3. decyzji, po zakończeniu II etapu procesu (faza dojrzewania) prowadzone będzie przez akredytowane laboratorium, zgodnie z przepisami oraz procedurami wewnętrznymi laboratorium."

I.8. W punkcie I.3.2.2. decyzji dodaje się podpunkt I.3.2.2.A. o brzmieniu:

„**I.3.2.2.A. Przetwarzanie odpadów w procesie biosuszenia:**

„**I.3.2.2.A.1.** Do procesu biologicznego suszenia kierowane będą zmieszane odpady komunalne, frakcja nadsitowa o wielkości powyżej 80 mm oraz frakcja podsitowa o wielkości poniżej 80 mm. Biosuszenie zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji nadsitowych oraz frakcji podsitowych prowadzone będzie odrębnie dla każdego z w/w strumieni odpadów.
Zmieszane odpady komunalne ze strefy buforowej przemieszczane będą za pomocą ładowarki kołowej na rozdrabniacz wolnoobrotowy zlokalizowany wewnątrz hali sortowni w celu rozdrobnienia, a następnie ładowane będą za pomocą ładowarki kołowej do kontenerów, w których transportowane będą samochodem typu hakowiec do aktualnie załadowywanego tunelu.
Pozostałe odpady, tj.: frakcja nadsitowa o wielkości powyżej 80 mm oraz frakcja podsitowa o wielkości poniżej 80 mm nie będą rozdrabniane lecz będą bezpośrednio kierowane do aktualnie załadowywanego tunelu. Do procesu wykorzystany będzie jeden z wolnych bioreaktorów. W tunelu następował będzie automatyczny wyładunek kontenera. Materiał wsadowy będzie luźno i równomiernie usypywany w bioreaktorze w formie prostopadłościanu o parametrach:

- wysokość pryzmy do 4,0 m,
- długość pryzmy - 26 m,
- szerokość pryzmy - 5,95 m.

Proces biosuszenia prowadzony będzie w hermetycznie zamkniętym betonowym tunelu, gdzie w temperaturze ok. 40 - 70°C, następował będzie proces biologicznego suszenia w warunkach tlenowych trwający 7 dni od momentu pełnego załadunku tunelu. Tunel zapełniany będzie w ciągu jednego dnia roboczego - ilość odpadów dostarczonych w danym dniu pozwalać będzie na całkowite wypełnienie reaktora

strumieniem odpadów. Odpady będą przez cały ten okres intensywnie napowietrzane przez strumień powietrza, wytworzony mechanicznie, przepływającego przez przetwarzany materiał w celu utrzymania tlenowych warunków procesu. Tunel wyposażony będzie w posadzkę napowietrzającą, przez którą powietrze wtłaczane będzie do wewnątrz. W tunelach utrzymywane będzie podciśnienie. Wydmuchiwane powietrze zbierane będzie przez centralny kanał wylotowy i kierowane będzie rurami napowietrzającymi do płyty dojrzewania kompostu celem oczyszczenia. Odcieki powstające w procesie odprowadzane będą kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 40 m^3. Odcieki mogą być wykorzystane do zraszania pryzm na placu kompostowym.

I.3.2.2.A.2. W wyniku procesu powstawać będą odpady klasyfikowane jako odpady o kodzie ex 19 05 01 – /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/. Za pomocą ładowarki kołowej odpady te będą ładowane do kontenera, w celu niedopuszczenia do ich niekontrolowanego rozproszenia w czasie transportu, oraz transportowane do hali sortowniczej, gdzie będą czasowo magazynowane, a następnie poddane zostaną dalszej obróbce mechanicznej. Proces mechanicznego przetwarzania odpadów o kodzie ex 19 05 01 prowadzony będzie w sposób określony w punkcie I.3.2.1.1.3. decyzji."

I.9. W punkcie II. decyzji, podpunkt II.1. otrzymuje brzmienie:

„II.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do przetwarzania na linii sortowniczej:

Tabela nr 1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania Mg/rok [1),2),3),4)]
		Zmieszane odpady komunalne	
1.	**20 03 01**	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	**36 000**
		Odpady selektywnie zbierane	
2.	**03 03 07**	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	**8 150**
3.	**03 03 08**	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	**8 150**
4.	**07 02 13**	Odpady tworzyw sztucznych	**8 150**
5.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	**8 150**
6.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	**8 150**
7.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	**8 150**
8.	**15 01 04**	Opakowania z metali	**8 150**
9.	**15 01 05**	Opakowania wielomateriałowe	**8 150**
10.	**15 01 06**	Zmieszane odpady opakowaniowe	**8 150**
11.	**15 01 07**	Opakowania ze szkła	**8 150**
12.	**15 01 09**	Opakowania z tekstyliów	**8 150**
13.	**16 01 19**	Tworzywa sztuczne	**8 150**
14.	**16 01 20**	Szkło	**8 150**
15.	**16 01 22**	Inne niewymienione elementy	**8 150**
16.	**16 81 02**	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	**8 150**

17.	**16 82 02**	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	**8 150**
18.	**20 01 01**	Papier i tektura	**8 150**
19.	**20 01 10**	Odzież	**8 150**
20.	**20 01 11**	Tekstylia	**8 150**
21.	**20 01 38**	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	**8 150**
22.	**20 01 39**	Tworzywa sztuczne	**8 150**
23.	**20 01 40**	Metale	**8 150**
24.	**20 01 99**	Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach	**8 150**
25.	**20 03 99**	Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach	**8 150**
Odpady po procesie biosuszenia zmieszanych odpadów komunalnych i frakcji nadsitowej			
26.	**19 05 01**	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	**15 000**

[1] Łączna ilość zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zbieranych przetwarzanych na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 36 000 Mg/rok.

[2] Łączna ilość odpadów selektywnie zbieranych przetwarzanych na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 8 150 Mg/rok.

[3] Przetwarzanie na linii sortowniczej zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01, odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oraz odpadów po procesie biosuszenia o kodzie 19 05 01 prowadzone będzie odrębnie.

[4] Odpady selektywnie zbierane przetwarzane będą w instalacji wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.

II.1.1. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów na linii sortowniczej:

Tabela nr 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania Mg/rok [1),2),3)]
Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania na linii sortowniczej zmieszanych odpadów komunalnych			
1.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	**2 400**
2.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	**2 400**
3.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	**2 400**
4.	**15 01 04**	Opakowania z metali	**2 400**
5.	**15 01 05**	Opakowania wielomateriałowe	**2 400**
6.	**15 01 07**	Opakowania ze szkła	**2 400**
7.	**15 01 09**	Opakowania z tekstyliów	**2 400**
8.	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	**10**
9.	**15 01 11***	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	**10**
10.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	**10**
11.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	**5**

12.	**ex 16 02 15***	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń (stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji)	**5**
13.	**ex 16 02 16**	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	**200**
14.	**16 06 05**	Inne baterie i akumulatory	**20**
15.	**19 12 01**	Papier i tektura	**1 800**
16.	**19 12 02**	Metale żelazne	**1 800**
17.	**19 12 03**	Metale nieżelazne	**1 800**
18.	**19 12 04**	Tworzywa sztuczne i guma	**1 800**
19.	**19 12 05**	Szkło	**1 800**
20.	**19 12 06***	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	**1 800**
21.	**19 12 07**	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	**20**
22.	**19 12 08**	Tekstylia	**1 800**
23.	**ex 19 12 10**	Odpady palne - komponenty do produkcji paliwa alternatywnego	**10 000**
24.	**19 12 11***	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	**20**
25.	**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**	**17 660**
26.	**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**	**18 340**
27.	**20 01 32**	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	**20**
Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania na linii sortowniczej odpadów selektywnie zbieranych			
1.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	**8 150**
2.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	**8 150**
3.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	**8 150**
4.	**15 01 04**	Opakowania z metali	**8 150**
5.	**15 01 05**	Opakowania wielomateriałowe	**8 150**
6.	**15 01 07**	Opakowania ze szkła	**8 150**
7.	**15 01 09**	Opakowania z tekstyliów	**8 150**
9.	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	**1**
10.	**15 01 11***	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	**1**
11.	**19 12 01**	Papier i tektura	**8 150**
12.	**19 12 02**	Metale żelazne	**8 150**
13.	**19 12 03**	Metale nieżelazne	**8 150**
14.	**19 12 04**	Tworzywa sztuczne i guma	**8 150**
15.	**19 12 05**	Szkło	**8 150**
16.	**19 12 06***	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	**1 800**
17.	**19 12 07**	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	**8 150**
18.	**19 12 08**	Tekstylia	**8 150**
19.	**ex 19 12 10**	Odpady palne - komponenty do produkcji paliwa alternatywnego	**8 150**

20.	**ex 19 12 12**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – **balast z sortowania odpadów selektywnie zbieranych**	**6 000**
21.	**20 01 02**	Szkło	**8 150**
22.	**20 01 10**	Odzież	**8 150**
23.	**20 01 11**	Tekstylia	**8 150**
24.	**20 01 40**	Metale	**8 150**
25.	**20 01 27***	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	**100**
26.	**20 01 37***	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	**100**
Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku dalszej obróbki odpadów poddanych procesowi biosuszenia			
1.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	**5 000**
2.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	**5 000**
3.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	**5 000**
4.	**15 01 04**	Opakowania z metali	**5 000**
5.	**15 01 05**	Opakowania wielomateriałowe	**5 000**
6.	**15 01 07**	Opakowania ze szkła	**5 000**
7.	**15 01 09**	Opakowania z tekstyliów	**5 000**
8.	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	**200**
9.	**15 01 11***	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	**200**
10.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	**200**
11.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	**200**
12.	**ex 16 02 15***	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń (stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji)	**200**
13.	**ex 16 02 16**	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	**200**
14.	**16 06 05**	Inne baterie i akumulatory	**200**
15.	**19 12 01**	Papier i tektura	**5 000**
16.	**19 12 02**	Metale żelazne	**5 000**
17.	**19 12 03**	Metale nieżelazne	**5 000**
18.	**19 12 04**	Tworzywa sztuczne i guma	**5 000**
19.	**19 12 05**	Szkło	**5 000**
20.	**19 12 06***	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	**200**
21.	**19 12 07**	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	**5 000**
22.	**19 12 08**	Tekstylia	**5 000**
23.	**ex 19 12 10**	Odpady palne - komponenty do produkcji paliwa alternatywnego	**7 500**
24.	**19 12 11***	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	**200**
26.	**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**	**7 500**

27.	**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**	**7 500**
28.	**20 01 32**	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	**1**

[1] Łączna masa odpadów wytwarzanych na linii sortowniczej w wyniku przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych nie może przekroczyć 36 000 Mg/rok.

[2] Łączna masa odpadów wytwarzanych na linii sortowniczej w wyniku przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych nie może przekroczyć 8 150 Mg/rok.

[3] Łączna masa odpadów wytwarzanych na linii sortowniczej w wyniku przetwarzania odpadów podanych procesowi biosuszenia nie może przekroczyć 15 000 Mg/rok."

I.10. W punkcie II.3. decyzji podpunkt II.3.8. otrzymuje brzmienie:

„**II.3.8.** Przetwarzanie odpadów zmieszanych, odpadów po procesie biosuszenia oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzone będzie odrębnie."

I.11. W punkcie II.4. decyzji tabela nr 3 otrzymuje brzmienie:

„II.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do mechanicznego przetwarzania:

Tabela nr 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsca magazynowania odpadów
Zmieszane odpady komunalne			
1.	**20 03 01**	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	Wszystkie dowożone zmieszane odpady komunalne będą w całości przekazywane na linię sortowniczą i na bieżąco w tym samym dniu sortowane. W wyjątkowych sytuacjach dopuszcza się magazynowanie tych odpadów do czasu zebrania ilości odpowiedniej do uruchomienia linii sortowniczej, nie dłużej jednak niż 2 dni. Wówczas odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w strefie buforowej wydzielonej w hali sortowniczej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone w sposób trwały oraz będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
Odpady selektywnie zbierane			
2.	**07 02 13**	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w strefie buforowej wydzielonej w hali sortowniczej. Poszczególne rodzaje odpadów oddzielone będą od siebie w sposób trwały. Miejsce magazynowania odpadów będą oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
3.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	
4.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	
5.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	
6.	**15 01 04**	Opakowania z metali	
7.	**15 01 05**	Opakowania wielomateriałowe	
8.	**15 01 06**	Zmieszane odpady opakowaniowe	
9.	**15 01 07**	Opakowania ze szkła	
10.	**15 01 09**	Opakowania z tekstyliów	

11.	**20 01 01**	Papier i tektura	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w strefie buforowej wydzielonej w hali sortowniczej. Poszczególne rodzaje odpadów oddzielone będą od siebie w sposób trwały. Miejsce magazynowania odpadów będą oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
12.	**20 01 10**	Odzież	
13.	**20 01 11**	Tekstylia	
14.	**20 01 38**	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	
15.	**20 01 39**	Tworzywa sztuczne	
16.	**20 01 40**	Metale	
17.	**20 01 99**	Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach	
19.	**20 03 99**	Odpady komunalne nie wymienione w innych podgrupach	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w strefie buforowej wydzielonej w hali sortowniczej. Miejsce magazynowania odpadów będą oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
Odpady po procesie biosuszenia zmieszanych odpadów komunalnych i frakcji nadsitowej			
20.	**19 05 01**	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady nie będą magazynowane lecz kierowane będą bezpośrednio 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. Wówczas odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w trwale wydzielonym miejscu w hali sortowniczej lub zamkniętym kontenerze usytuowanym obok hali sortowania. Miejsce magazynowania odpadów będą oznakowane kodem i rodzajem odpadu.

I.13. W punkcie III. decyzji podpunkt III.1. otrzymuje brzmienie:

„III.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do biologicznego przetwarzania:

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

Tabela nr 4

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 - **frakcja o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zbieranych, wytwarzana we własnej instalacji**	**18 340**
2.	**ex 19 12 12**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - **frakcja o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej z odpadów po procesie biosuszenia, wytwarzana we własnej instalacji**	**7 500**
3.	**ex 19 12 12 [2)]**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - **frakcja o wielkości 0-80 mm pochodząca z instalacji zewnętrznych**	**18 340**

[1] Łączna masa odpadów przetwarzanych w procesie stabilizacji tlenowej D8 nie może przekroczyć 18 340 Mg/rok.

[2] Odpady z instalacji zewnętrznych (frakcja podsitowa ex 19 12 12 poniżej 80 mm) kierowane będą do procesu stabilizacji tlenowej D8 wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.

III.1.1.1. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej:

Tabela nr 4a

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa Mg/rok	Źródło powstania odpadu
1.	**19 05 99** [1]	Inne nie wymienione odpady (**stabilizat**)	**14 400**	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 (przetwarzanie biologiczne odpadów w procesie stabilizacji tlenowej)

[1] Odpady wytwarzane klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 05 99 zwane „stabilizatem", spełniać będą wymagania określone w pkt. I.3.2.2.3. decyzji.

III.1.2. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do procesu biosuszenia:

Tabela nr 5

Lp.	Kod odpadu [4]	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Masa odpadu Mg/rok [1]
1.	**20 03 01**	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	**10 000**
2.	**ex 19 12 12**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - **frakcja nadsitowa o wielkości powyżej 80 mm wytwarzana we własnej instalacji**	**10 000**
3.	**ex 19 12 12** [3]	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - **frakcja nadsitowa o wielkości powyżej 80 mm pochodząca z instalacji zewnętrznych**	**10 000**
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 podsitowa o wielkości poniżej 80 mm wytwarzana we własnej instalacji**	**20 000**
5.	**ex 19 12 12** [2),3)]	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - **frakcja podsitowa o wielkości poniżej 80 mm pochodząca z instalacji zewnętrznych**	**20 000**

[1] Łączna masa odpadów kierowanych do przetwarzania w procesie biosuszenia D8 nie może przekroczyć 20 000 Mg/rok. Proces biosuszenia D8 prowadzony będzie alternatywnie, wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.

[2] Kierowana do przetwarzania w procesie biosuszenia D8 frakcja podsitowa ex 19 12 12 poniżej 80 mm stanowić będzie pozostałość z sortowania odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne o kodzie 20 01 03. Dla każdej partii odpadów kierowanych do procesu Spółka posiadać będzie uwierzytelnione kserokopie dokumentów potwierdzających, że dany odpad nie pochodzi z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych 20 01 03, które przechowywane będą przez okres 5 lat.

[3] Odpady z instalacji zewnętrznych, tj. frakcja podsitowa ex 19 12 12 poniżej 80 mm i frakcja nadsitowa ex 19 12 12 powyżej 80 mm kierowane będą do procesu biosuszenia wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.

[4] Biosuszenie zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01, frakcji nadsitowych o kodzie ex 19 12 12 powyżej 80 mm oraz frakcji podsitowych o kodzie ex 19 12 12 poniżej 80 mm prowadzone będzie odrębnie dla każdego z w/w strumieni odpadów.

III.1.1.1. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku biosuszenia:

Tabela nr 5a

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa Mg/rok [1)]	Źródło powstania odpadu
1.	**19 05 01**	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	**7 500**	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 tj. **- z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i frakcji nadsitowych w procesie biosuszenia**
2.	**19 05 01**	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	**15 000**	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 tj. **- z przetwarzania frakcji podsitowych w procesie biosuszenia**

[5] Łączna masa odpadów powstających w procesie biosuszenia D8 nie może przekroczyć 15 000 Mg/rok.

I.14. W punkcie III. decyzji podpunkt III.2. otrzymuje brzmienie:

„III.2. Miejsce biologicznego przetwarzania odpadów:

Proces stabilizacji tlenowej odpadów wymienionych w pkt. III.1.1, tabeli nr 4 prowadzony będzie w kompostowni zlokalizowanej na terenie Zakładu A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Strefowa 8 w Tarnobrzegu, na działkach o nr ewidencyjnych: 302, 303, 304/1, 305/1, 305/2, 306/1, 306/2, 307/1, 307/2, 308, 308/1, 309, 309/1, 310, 311, 312, 349/5 obręb Nagnajów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

Proces biosuszenia odpadów wymienionych w pkt. III.1.2, tabeli nr 5 prowadzony będzie w kompostowni zlokalizowanej na terenie Zakładu A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Strefowa 8 w Tarnobrzegu, na działkach o nr ewidencyjnych: 302, 303, 304/1, 305/1, 305/2, 306/1, 306/2, 307/1, 307/2, 308, 308/1, 309, 309/1, 310, 311, 312, 349/5 obręb Nagnajów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym."

I.15. W punkcie III. decyzji podpunkt III.3. otrzymuje brzmienie:

„III.3. Warunki prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania odpadów oraz kwalifikacja procesu:

III.3.1. Warunki prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej oraz kwalifikacja procesu:

III.3.1.1. Strumienie 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/ wysortowane z masy zmieszanych odpadów komunalnych, o wielkości 0-80 mm, poddawane będą procesowi tlenowej stabilizacji w tunelach (faza intensywna trwająca 18 dni od załadowania tunelu), a następnie na placu dojrzewania stabilizatu (faza dojrzewania trwająca od 5 do 9 tygodni). Łączny czas prowadzenia procesu wynosił będzie minimum 8 tygodni, przy czym przez 18 dni proces prowadzony będzie w zamkniętym tunelu z aktywnym napowietrzaniem.

III.3.1.2. Maksymalna ilość frakcji podsitowych odpadów o wielkości 0-80 mm wydzielonych na linii mechanicznej we własnej instalacji oraz przyjmowanych z zewnątrz kierowanych do procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych nie będzie przekraczać 18 340 Mg/rok.

III.3.1.3. Frakcja podsitowa odpadów o wielkości 0-80 mm przyjmowana z zewnątrz przetwarzana będzie w instalacji wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.

III.3.1.4. Zgodnie z zał. nr 2 – „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania" do ustawy o odpadach proces biologicznego przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. III.1.1. decyzji, kwalifikowany będzie jako D8 /Obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12/.

III.3.1.5. Proces technologiczny biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych prowadzony będzie w sposób ustalony, opisany w punkcie I.3.2.2.1. decyzji.

III.3.1.6. Prowadzona będzie stała kontrola parametrów procesu stabilizacji tlenowej tj. zakresu temperatury i ciśnienia. Do kontroli parametrów procesu wykorzystane będą sondy umieszczone po jednym czujniku temperatury i ciśnienia powietrza wychodzącego z każdego tunelu oraz po jednym, wspólnym dla wszystkich tuneli czujniku temperatury i ciśnienia powietrza wtłaczanego do tuneli.
Poziom tlenu oraz temperatura w każdym tunelu monitorowane będą w sposób ciągły. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane.

III.3.1.7. Podczas prowadzenia I fazy procesu pobierane będą próby odpadów do przeprowadzenia badań w zakresie spełnienia wymogów dla AT_4 poniżej

20 mg O_2/g s.m. Pobór próbek i wykonanie badań prowadzone będzie bezpośrednio po zakończeniu procesu intensywnego kompostowania w tunelach dla każdej partii odpadów schodzących z procesu, tj. jednorazowego pełnego wsadu materiału poddanego procesowi intensywnego kompostowania w tunelu prowadzonego przez okres 18 dni.
Próbki do badań pobierał będzie przedstawiciel laboratorium akredytowanego lub posiadającego certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania parametrów określonych w rozporządzeniu w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów. Próbka kontrolna pobierana będzie z co najmniej dwóch różnych miejsc bioreaktora. W przypadku, gdy badana partia nie będzie spełniać wymogów dla AT_4 poniżej 20 mg O_2/g s.m. proces przetwarzania odpadów w bioreaktorach będzie przedłużany, aż do czasu osiągnięcia wyniku.

III.3.1.8. Podczas prowadzenia II fazy procesu, zlecane będą laboratorium akredytowanemu pobory prób odpadów do przeprowadzenia badań, pod kątem spełnienia wymagań dla stabilizatu określonych w punkcie I.3.2.2.3. decyzji, tj. osiągnięcia:

- wartość AT_4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejsza niż 10 mg O_2/g suchej masy lub
- straty prażenia stabilizatu mniejsze niż 35% suchej masy a zawartość ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejsza niż 20 % suchej masy lub
- ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego większą niż 40% suchej masy.

Pobór próbek i wykonanie badań prowadzone będzie po procesie dojrzewania, który trwał będzie od 5 do 9 tygodni, w pryzmach na placu kompostowym. Próbki do badań pobierał będzie przedstawiciel laboratorium akredytowanego lub posiadającego certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania parametrów określonych w punkcie I.3.2.2.3. decyzji. Próbka pobierana będzie w 3 reprezentatywnych punktach.
Druga faza procesu z przerzucaniem prowadzona będzie aż do czasu osiągnięcia wymaganych wartości dla stabilizatu. W przypadku, gdy badana partia nie będzie spełniać wymaganych parametrów proces dojrzewania odpadów będzie przedłużany.
Po dwóch latach stabilnej pracy instalacji proces może zostać odpowiednio skrócony, pod warunkiem wcześniejszego uzyskania parametrów dla stabilizatu.

III.3.1.9. Odpad spełniający wymagania określone w punkcie I.3.2.2.3. decyzji kwalifikowany będzie jako stabilizat o kodzie 19 05 99 i kierowany będzie 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 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/ przekazywana będzie innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do odzysku. Pozostałość

z przesiewania kwalifikowana jako ex 19 05 99 pow. 20 mm przekazywana będzie innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do unieszkodliwiania.

III.3.1.10. W celu utrzymania czystości i porządku w obiektach i na terenie instalacji zapewnić należy aby pojazd dowożący odpady do miejsca wyładunku, umieszczający odpady we wskazanym miejscu oraz transportujący odpady w żadnym przypadku nie najeżdżał na odpady oraz nie przemieszczał się po terenie zanieczyszczonym odpadami lub każdorazowo należy wykonać czyszczenie i mycie. Miejsce wyładunku odpadów będzie oddzielone w sposób trwały od strefy transportu odpadów.

III.3.1.11. Na zakończenie dnia roboczego powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych oraz miejsca przeładunku odpadów zostaną wyczyszczone i umyte specjalistycznym urządzeniem będącym na wyposażeniu instalacji. Godziny pracy urządzeń będą rejestrowane.

III.3.1.12. Powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych, placów technologicznych oraz miejsca rozładunku odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Obiekt wyposażony będzie w urządzenia do mycia i czyszczenia powierzchni.

III.3.1.13. Zanieczyszczone wody i odcieki z dróg transportu odpadów i placów będą ujęte systemem odwodnień i skierowane zostaną do systemu kanalizacji wewnętrznej zakończonej separatorem, a po oczyszczeniu w separatorze systemem kanalizacji kierowane będą do oczyszczalni.

III.3.2. Warunki prowadzenia procesu biosuszenia oraz kwalifikacja procesu:

III.3.2.1. Strumienie zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji nadsitowych o wielkości powyżej 80 mm oraz frakcji podsitowych o wielkości poniżej 80 mm (po procesie sortowania) poddawane będą procesowi biologicznego suszenia, przez co najmniej 7 dni od momentu pełnego załadunku, w zamkniętym, szczelnym tunelu. Dla każdego z w/w strumieni odpadów proces biosuszenia odpadów prowadzony będzie odrębnie.

III.3.2.2. Maksymalna łączna ilość wszystkich strumieni odpadów kierowanych do procesu biologicznego suszenia, tj.: zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 01 03 oraz frakcji odpadów ex 19 12 12 nadsitowych o wielkości powyżej 80 mm i podsitowych o wielkości poniżej 80 mm nie będzie przekraczać 20 000 Mg/rok.

III.3.2.3. Zgodnie z zał. nr 2 – „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania" do ustawy o odpadach proces biosuszenia odpadów wymienionych w pkt. III.1.2. decyzji, kwalifikowany będzie jako D8 /Obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12/.

III.3.2.4. Wyładunek zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 przeznaczonych do biosuszenia odbywał się będzie wyłącznie w strefie buforowej (strefa przyjęcia odpadów) zlokalizowanej w hali sortowania mechanicznego. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone w sposób trwały i będzie odpowiednio oznakowane. W celu utrzymania czystości i porządku w hali sortowni zapewnić należy aby pojazd transportujący odpady do miejsca ich wyładunku oraz transportujący odpady na rozdrabniacz wolnoobrotowy i do kontenerów w żadnym przypadku nie najeżdżał na odpady oraz nie przemieszczał się po terenie zanieczyszczonym odpadami. W przypadku zanieczyszczania powierzchni odpadami, każdorazowo należy wykonać czyszczenie i mycie nawierzchni za pomocą sprzętu będącego na wyposażeniu instalacji.

III.3.2.5. Wszystkie dowożone zmieszane odpady komunalne bezpośrednio po dostarczeniu kierowane będą na rozdrabniacz wolnoobrotowy, a po rozdrobnieniu na bieżąco kierowane będą do tunelu. W wyjątkowych sytuacjach, tj. w przypadku konieczności zebrania ilości odpadów odpowiedniej do całkowitego wypełnienia tunelu i uruchomienia procesu dopuszcza się selektywne magazynowanie tych odpadów, nie dłużej jednak niż 2 dni.

III.3.2.6. Wszystkie dowożone frakcje nadsitowe o wielkości powyżej 80 mm i frakcje podsitowe o wielkości poniżej 80 mm bezpośrednio po dostarczeniu na bieżąco kierowane będą do tunelu. W wyjątkowych sytuacjach, tj. w przypadku konieczności zebrania ilości odpadów odpowiedniej do całkowitego wypełnienia tunelu i uruchomienia procesu dopuszcza się selektywne magazynowanie tych odpadów, nie dłużej jednak niż 4 dni.

III.3.2.7. 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.

III.3.2.8. Proces technologiczny biologicznego suszenia odpadów prowadzony będzie w ustalony sposób, opisany szczegółowo w punkcie I.3.2.2.A. decyzji.

III.3.2.9. W wyniku procesu biosuszenia powstawać będą odpady klasyfikowane jako odpady o kodzie ex 19 05 01 Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/, które skierowane zostaną do dalszej obróbki mechanicznej na sito, gdzie wydzielane będą frakcje odpadów o wielkości powyżej 80 mm – frakcja nadsitowa i poniżej 80 mm – frakcja podsitowa. Frakcja nadsitowa zostanie przepuszczona przez kabinę sortowniczą w celu wysortowania maksymalnej ilości surowców wtórnych, kwalifikowanych jako odpady z podgrupy 19 12. Frakcja podsitowa o wielkości poniżej 80 mm, kwalifikowana jako odpady o kodzie ex 19 12 12 kierowana będzie do procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych.

III.3.2.10. Stabilizacja tlenowa frakcji podsitowej o wielkości 0-80 mm, powstałej w procesie biosuszenia prowadzona będzie dwustopniowo, tj:

- w pierwszym stopniu stabilizacji odpady przez co najmniej 2 tygodnie przebywać będą w zamkniętych szczelnych, żelbetowych reaktorach, w warunkach wilgotności od 40% do 60%, z systemem odbierania odcieków, z aktywnym napowietrzaniem oraz z ujmowaniem i oczyszczaniem gazów powstałych w wyniku prowadzenia procesu (powietrza procesowego), kierowanego na biofiltr roślinny, do czasu osiągnięcia wartości AT_4 (aktywność oddychania stanowiąca parametr wyrażający zapotrzebowanie na tlen próbki odpadów przez 4 doby) poniżej 20 mg O2/g suchej masy,
- w drugim stopniu stabilizacji odpady przez okres od 5 do 9 tygodni przebywać będą w pryzmach formowanych na placu o szczelnym podłożu zapobiegającym przedostawaniu się odcieków do środowiska, wyposażonym w system odbierania odcieków i napowietrzanych przez mechaniczne przemieszczanie mieszanki kompostowej co najmniej raz w tygodniu.

Proces stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej o wielkości 0-80 mm, powstałej w procesie biosuszenia prowadzony będzie łącznie z frakcją podsitową odpadów o wielkości 0-80 mm wytwarzaną w wyniku sortowania odpadów na linii mechanicznej.

III.3.2.11. Prowadzona będzie stała kontrola parametrów procesu biosuszenia odpadów tj. zakresu temperatury złoża i wilgotności. Do kontroli parametrów procesu wykorzystane będą urządzenia monitorujące poziom temperatury i poziom wilgotności w złożu za pomocą lancy TP10 umieszczonej w pryzmie odpadów, przekazującej dane do systemu sterującego pracą wentylatorów. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane.

III.3.2.12. W celu utrzymania czystości i porządku w obiektach i na terenie instalacji zapewnić należy aby pojazd dowożący odpady do miejsca wyładunku, umieszczający odpady we wskazanym miejscu oraz transportujący odpady w żadnym przypadku nie najeżdżał na odpady oraz nie przemieszczał się po terenie zanieczyszczonym odpadami lub każdorazowo należy wykonać czyszczenie i mycie. Miejsce wyładunku odpadów będzie oddzielone w sposób trwały od strefy transportu odpadów.

III.3.2.13. Minimum 1 raz dziennie na zakończenie dnia roboczego powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych oraz miejsca przeładunku odpadów zostaną wyczyszczone i umyte specjalistycznym urządzeniem będącym na wyposażeniu instalacji. Godziny pracy urządzeń będą rejestrowane.

III.3.2.14. Powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych, placów technologicznych oraz miejsca rozładunku odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Obiekt wyposażony będzie w urządzenia do mycia i czyszczenia powierzchni.

III.3.2.15. Zanieczyszczone wody i odcieki z dróg transportu odpadów i placów będą ujęte systemem odwodnień i skierowane zostaną do systemu kanalizacji wewnętrznej zakończonej separatorem, a po oczyszczeniu w separatorze systemem kanalizacji kierowane będą do odkrytego zbiornika wód opadowych."

I.15. W punkcie III. decyzji podpunkt III.4. otrzymuje brzmienie:

„III.4. Sposób i miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do obróbki biologicznej:

III.4.1. Odpady przeznaczone do procesu stabilizacji tlenowej:

Tabela nr 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	**ex 19 12 12**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - **frakcja o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej:** **- ze zmieszanych odpadów komunalnych,** **- z odpadów selektywnie zbieranych,** **- z odpadów po procesie biosuszenia,** **wytwarzana we własnej instalacji.**	Frakcja podsitowa wydzielona na linii gromadzona będzie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na zewnątrz obok hali sortowania o pojemności do 33 m^3 do czasu jego zapełnienia. Po zapełnieniu kontenera kierowana będzie bezpośrednio do procesu biologicznego przetwarzania.

Dopuszcza się magazynowanie frakcji podsitowych odpadów wytworzonych we własnej instalacji w przypadku konieczność przedłużenia fazy intensywnej procesu stabilizacji, **nie dłużej jednak niż 4 dni.** Odpady magazynowane będą na placu dojrzewania byłej kompostowni. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu. Podana będzie data skierowania odpadów do magazynowania w celu ustalania długości czasu magazynowania. Partia odpadów z jednego dnia będzie oddzielona w sposób trwały. W trakcie magazynowania odpady nie mogą być rozproszone.

III.4.2. Odpady przeznaczone do procesu biosuszenia:

Tabela nr 6a.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	**20 01 03**	Niesegregowane (zmieszane odpady komunalne)	Odpady nie będą magazynowane lecz kierowane będą bezpośrednio do procesu biosuszenia. W wyjątkowych sytuacjach tj. w przypadku konieczności zebrania odpowiedniej ilości odpadów niezbędnej do wypełnienia tunelu i rozpoczęcia procesu zmieszane odpady komunalne magazynowane będą selektywnie, luzem w strefie buforowej, **nie dłużej jednak niż 2 dni.** Miejsce magazynowania tych odpadów będzie wydzielone w sposób trwały

			oraz będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
2.	**ex 19 12 12**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - **frakcja nadsitowa o wielkości powyżej 80 mm wytwarzana we własnej instalacji**	Odpady magazynowane będą w opisanych nazwą i kodem odpadu kontenerach usytuowanych na terenie sortowni oraz na placu magazynowym.
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 powyżej 80 mm pochodząca z instalacji zewnętrznych**	Odpady nie będą magazynowane lecz kierowane będą bezpośrednio do procesu biosuszenia. W wyjątkowych sytuacjach tj. w przypadku konieczności zebrania odpowiedniej ilości odpadów niezbędnej do wypełnienia tunelu i rozpoczęcia procesu frakcja nadsitowa magazynowana będzie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze o pojemności do 33 m^3, usytuowanym wewnątrz hali sortowania, **nie dłużej jednak niż 4 dni.** Miejsce magazynowania tych odpadów będzie wydzielone w sposób trwały oraz będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
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 podsitowa o wielkości poniżej 80 mm wytwarzana we własnej instalacji**	Odpady nie będą magazynowane lecz kierowane będą bezpośrednio do procesu biosuszenia. W wyjątkowych sytuacjach tj. w przypadku konieczności zebrania odpowiedniej ilości odpadów niezbędnej do wypełnienia tunelu i rozpoczęcia procesu frakcja podsitowa magazynowana będzie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze o pojemności do 33 m^3, usytuowanym na zewnatrz hali sortowania, **nie dłużej jednak niż 4 dni.**
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 0-80 mm, pochodząca z instalacji zewnętrznych z wyłączeniem odpadów pochodzących z przetwarzania odpadów zmieszanych komunalnych**	Odpady nie będą magazynowane lecz kierowane będą bezpośrednio do procesu biosuszenia. W wyjątkowych sytuacjach tj. w przypadku konieczności zebrania odpowiedniej ilości odpadów niezbędnej do wypełnienia tunelu i rozpoczęcia procesu frakcja nadsitowa magazynowana będzie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze o pojemności do 33 m^3, usytuowanym wewnątrz hali sortowania, **nie dłużej jednak niż 4 dni.** Miejsce magazynowania tych odpadów będzie wydzielone w sposób trwały oraz będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.

I.16. W punkcie IV. decyzji w podpunkcie IV.1. tabela nr 7 otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu [2)]	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Masa odpadu Mg/rok [1)]
Odpady kierowane do procesu kompostowania jednostopniowego			
1.	**02 01 03** [3)]	Odpadowa masa roślinna	**1 500**
2.	**02 01 07** [3)]	Odpady z gospodarki leśnej	**1 500**
3.	**02 03 81**	Odpady z produkcji pasz roślinnych	**1 500**
4.	**02 03 82**	Odpady tytoniowe	**1 500**
5.	**02 04 80**	Wysłodki	**1 500**
6.	**03 01 01**	Odpady z kory i korka	**1 500**
7.	**03 03 01**	Odpady z kory i drewna	**1 500**
8.	**20 01 08**	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	**1 500**
Odpady kierowane do procesu kompostowania dwustopniowego			
1.	**02 01 03** [3)]	Odpadowa masa roślinna	**1 500**
2.	**02 01 06**	Odchody zwierzęce	**1 500**
3.	**02 01 07** [3)]	Odpady z gospodarki leśnej	**1 500**
4.	**02 01 83**	Odpady z upraw hydroponicznych	**1 500**
5.	**02 02 01**	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	**1 500**
6.	**02 02 03**	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	**1 500**
7.	**02 02 04**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	**1 500**
8.	**02 02 82**	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	**1 500**
9.	**02 03 01**	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	**1 500**
10.	**02 03 03**	Odpady poekstrakcyjne	**1 500**
11.	**02 03 04**	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	**1 500**
12.	**02 03 05**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	**1 500**
13.	**02 03 80**	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	**1 500**
14.	**02 03 81**	Odpady z produkcji pasz roślinnych	**1 500**
15.	**02 03 82**	Odpady tytoniowe	**1 500**
16.	**02 04 03**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	**1 500**
17.	**02 04 80**	Wysłodki	**1 500**
18.	**02 04 99** [4)]	Inne niewymienione odpady	**1 500**
19.	**02 05 01**	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	**1 500**
20.	**02 05 02**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	**1 500**
21.	**02 06 01**	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	**1 500**
22.	**02 06 03**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	**1 500**
23.	**02 06 80**	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze roślinne	**1 500**
24.	**02 07 01**	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	**1 500**
25.	**02 07 02**	Odpady z destylacji spirytusów	**1 500**
26.	**02 07 04**	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwarzania	**1 500**
27.	**02 07 05**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	**1 500**
28.	**02 07 80**	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	**1 500**
29.	**03 01 01**	Odpady z kory i korka	**1 500**
30.	**03 01 05** [3)]	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	**1 500**

31.	**03 01 82**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	**1 500**
32.	**03 03 01**	Odpady z kory i drewna	**1 500**
33.	**03 03 02**	Osady wapienne i szlamy z ługu zielonego (z przetwarzania ługu czarnego)	**1 500**
34.	**03 03 05**	Szlamy z odbarwiania makulatury	**1 500**
35.	**03 03 07**	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	**1 500**
36.	**03 03 08**	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	**1 500**
37.	**03 03 10**	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	**1 500**
38.	**03 03 11**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	**1 500**
39.	**04 01 07**	Osady niezawierające chromu, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków	**1 500**
40.	**04 02 10**	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	**1 500**
41.	**04 02 20**	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 04 02 19	**1 500**
42.	**ex 04 02 21**	Odpady z nieprzetworzonych naturalnych włókien tekstylnych	**1 500**
43.	**ex 04 02 22**	Odpady z przetworzonych naturalnych włókien tekstylnych	**1 500**
44.	**15 01 01** [5)]	Opakowania z papieru i tektury	**1 500**
45.	**15 01 03** [3),5)]	Opakowania z drewna	**1 500**
46.	**ex 15 01 09** [5)]	Opakowania z tekstyliów zawierające wyłącznie włókna naturalne	**1 500**
47.	**16 03 06**	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	**1 500**
48.	**16 03 80**	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	**1 500**
49.	**17 02 01** [3),6)]	Drewno	**1 500**
50.	**19 08 01**	Skratki	**1 500**
51.	**19 08 02**	Zawartość piaskowników	**1 500**
52.	**19 08 05**	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	**1 500**
53.	**19 08 12**	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	**1 500**
54.	**19 09 01**	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	**1 500**
55.	**19 09 02**	Osady z klarowania wody	**1 500**
56.	**19 12 01**	Papier i tektura	**1 500**
57.	**19 12 07** [3),6)]	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	**1 500**
58.	**ex 19 12 08**	Tekstylia z włókien naturalnych	**1 500**
59.	**20 01 01**	Papier i tektura	**1 500**
60.	**20 01 08**	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	**1 500**
61.	**ex 20 01 10**	Odzież z włókien naturalnych	**1 500**
62.	**ex 20 01 11**	Tekstylia z włókien naturalnych	**1 500**
63.	**20 01 25**	Oleje i tłuszcze jadalne	**1 500**
64.	**20 01 38**	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	**1 500**
65.	**20 03 04**	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	**1 500**

[1)] Masa odpadów selektywnie zbieranych ulegających biodegradacji kierowanych do procesu przetwarzania metodą R3 tj. jednostopniowego i dwustopniowego kompostowania wynosić będzie łącznie nie więcej niż 3 000 Mg/rok.

[2)] Proces R3 - dwustopniowego kompostowania odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych prowadzony będzie w instalacji wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.

[3)] Odpady kierowane do procesu będą wstępnie rozdrabniane.

[4] Odpady kierowane do procesu stanowić będą wyłącznie odpady ulegające biodegradacji. W ewidencji odpadów określony będzie rodzaj zastosowanego odpadu.

[5] Odpady kierowane do procesu nie mogą być odpadami nadającymi się do recyklingu materiałowego.

[6] Odpady kierowane do procesu nie mogą być zanieczyszczone impregnatami i powłokami ochronnymi.

IV.1.1. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku kompostowania odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych:

Tabela nr 8

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa odpadu Mg/rok	Źródło powstania odpadu
1.	**19 05 01**	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	**1 000**	Powstający w procesie kompostowania odpadów ulegających biodegradacji R3 – części nieprzekompostowane (pozostałości).
2.	**19 05 03**	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	**1 600**	Materiał po procesie kompostowania odpadów ulegających biodegradacji R3, nieposiadający właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin; z uwagi na swoje parametry może zostać wykorzystany np. do wykonywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) na składowisku.

W wyniku prowadzenia procesu R3 docelowo powstawał będzie polepszacz glebowy, środek wspomagający uprawę roślin lub kompost. Do czasu uzyskania stosownej decyzji lub certyfikatu określającego warunki wytwarzania kompostu lub polepszacza glebowego powstawały będą odpady wskazane w tabeli nr 8 niniejszej decyzji. W ciągu 10 miesięcy od rozpoczęcia prowadzenia procesu R3 zostaną podjęte działania zmierzające do uzyskania stosownego dokumentu pozwalającego na wytwarzanie z odpadów selektywnie zbieranych ulegających biodegradacji produktu nie będącego odpadem.

I.17. W punkcie IV. decyzji w podpunkcie IV.4. tabela nr 9 otrzymuje nowe brzmienie:

„Tabela nr 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do kompostowania
Odpady kierowane do procesu kompostowania jednostopniowego [1]			
1.	**02 01 03**	Odpadowa masa roślinna	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.

2.	**02 01 07**	Odpady z gospodarki leśnej	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
3.	**02 03 81**	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
4.	**02 03 82**	Odpady tytoniowe	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
5.	**02 04 80**	Wysłodki	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
6.	**03 01 01**	Odpady z kory i korka	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
7.	**03 03 01**	Odpady z kory i drewna	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
8.	**20 01 08**	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
Odpady kierowane do procesu kompostowania dwustopniowego [2)]			
1.	**02 01 03**	Odpadowa masa roślinna	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
2.	**02 01 06**	Odchody zwierzęce	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
3.	**02 01 07**	Odpady z gospodarki leśnej	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
4.	**02 01 83**	Odpady z upraw hydroponicznych	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
5.	**02 02 01**	Odpady z mycia i przygotowywania surowców	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
6.	**02 02 03**	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
7.	**02 02 04**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.

8.	**02 02 82**	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
9.	**02 03 01**	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
10.	**02 03 03**	Odpady poekstrakcyjne	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
11.	**02 03 04**	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
12.	**02 03 05**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
13.	**02 03 80**	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
14.	**02 03 81**	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
15.	**02 03 82**	Odpady tytoniowe	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
16.	**02 04 03**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
17.	**02 04 80**	Wysłodki	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
18.	**02 04 99**	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
19.	**02 05 01**	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
20.	**02 05 02**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
21.	**02 06 01**	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia oraz przetwarzania	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
22.	**02 06 03**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.

23.	**02 06 80**	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze roślinne	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
24.	**02 07 01**	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
25.	**02 07 02**	Odpady z destylacji spirytusów	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
26.	**02 07 04**	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwarzania	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
27.	**02 07 05**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
28.	**02 07 80**	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
29.	**03 01 01**	Odpady z kory i korka	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
30.	**03 01 05**	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
31.	**03 01 82**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
32.	**03 03 01**	Odpady z kory i drewna	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
33.	**03 03 02**	Osady wapienne i szlamy z ługu zielonego (z przetwarzania ługu czarnego)	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
34.	**03 03 05**	Szlamy z odbarwiania makulatury	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
35.	**03 03 07**	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
36.	**03 03 08**	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
37.	**03 03 10**	Odpady z włókna, szlamy z włókien wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.

38.	**03 03 11**	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 03 03 10	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
39.	**04 01 07**	Osady niezawierające chromu, zwłaszcza z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
40.	**04 02 10**	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
41.	**04 02 20**	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 04 02 19	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
42.	**ex 04 02 21**	Odpady z nieprzetworzonych naturalnych włókien tekstylnych	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
43.	**ex 04 02 22**	Odpady z przetworzonych naturalnych włókien tekstylnych	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
44.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
45.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
46.	**ex 15 01 09**	Opakowania z tekstyliów zawierające wyłącznie włókna naturalne	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
47.	**16 03 06**	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
48.	**16 03 80**	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
49.	**17 02 01**	Drewno	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
50.	**19 08 01**	Skratki	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
51.	**19 08 02**	Zawartość piaskowników	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
52.	**19 08 05**	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.

53.	**19 08 12**	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
54.	**19 09 01**	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
55.	**19 09 02**	Osady z klarowania wody	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
56.	**19 12 01**	Papier i tektura	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
57.	**19 12 07**	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
58.	**ex 19 12 08**	Tekstylia z włókien naturalnych	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
59.	**20 01 01**	Papier i tektura	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
60.	**20 01 08**	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
61.	**ex 20 01 10**	Odzież z włókien naturalnych	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
62.	**ex 20 01 11**	Tekstylia z włókien naturalnych	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
63.	**20 01 25**	Oleje i tłuszcze jadalne	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
64.	**20 01 38**	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.
65.	**20 03 04**	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanym kodem i rodzajem odpadu kontenerze usytuowanym na placu magazynowym.

[1] W przypadku konieczności zgromadzenia odpowiedniej ilości odpadów selektywnie zebranych ulegających biodegradacji przeznaczonych do procesu kompostowania jednostopniowego, niezbędnej do uformowania pryzmy odpady magazynowane będą w miejscu i sposób określony, zgodnie z pkt. IV.4., tabelą nr 9 niniejszej decyzji, **maksymalnie 72 godziny.**

[2] W przypadku konieczności zgromadzenia odpowiedniej ilości odpadów selektywnie zebranych ulegających biodegradacji przeznaczonych do procesu kompostowania dwustopniowego,

niezbędnej do napełnienia tunelu odpady magazynowane będą w miejscu i sposób określony, zgodnie z pkt. IV.4., tabelą nr 9 niniejszej decyzji, **maksymalnie 72 godziny.**

I.18. W punkcie VI. decyzji w podpunkcie VI.1.1., tabela nr 13 otrzymuje brzmienie:

„Tabela nr 13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego w wyniku procesu przetwarzania	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania Mg/rok [1)]
1.	**19 12 01**	Papier i tektura	**100**
2.	**19 12 02**	Metale żelazne	**300**
3.	**19 12 03**	Metale nieżelazne	**50**
4.	**19 12 04**	Tworzywa sztuczne i guma	**400**
5.	**19 12 05**	Szkło	**50**
6.	**19 12 07**	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	**600**
7.	**19 12 08**	Tekstylia	**50**
8.	**ex 19 12 12**	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – **balast z demontażu odpadów wielkogabarytowych** (m.in. płyty pilśniowe, resztki drewna zanieczyszczone tworzywem sztucznym)	**300**

[1)] Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku demontażu odpadów nie może przekroczyć 1 200 Mg/rok."

I.19. W punkcie VI.3. decyzji podpunkt VI.3.3. otrzymuje brzmienie:

„VI.3.3. Odpady wielkogabarytowe o kodzie 20 03 07 będą wstępnie przygotowywane (demontowane, sortowane i rozdrabniane) w wydzielonym i opisanym miejscu w hali sortowniczej z wykorzystaniem narzędzi ślusarskich i rozdrabniarki. W wyniku przetwarzania odpadów wielkogabarytowych powstawać będą tzw. surowce wtórne, m.in. papier i tektura, metal, drewno, tworzywa sztuczne, szkło, kwalifikowane jako odpady z podgrupy 19 12 przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku oraz pozostałość po przetworzeniu klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12 przekazywana zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami."

I.20. W punkcie VII. decyzji w podpunkcie VII.1.1., tabela nr 16 otrzymuje brzmienie:

„Tabela nr 16

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania Mg/rok [1)]
1.	**17 01 01**	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	**1 200**
2.	**17 01 02**	Gruz ceglany	**600**
3.	**17 01 03**	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia	**1 200**
4.	**19 12 01**	Papier i tektura	**100**
5.	**19 12 02**	Metale żelazne	**150**
6.	**19 12 03**	Metale nieżelazne	**150**
7.	**19 12 04**	Tworzywa sztuczne i guma	**50**
8.	**19 12 05**	Szkło	**100**
9.	**19 12 07**	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	**150**
10.	**19 12 09**	Minerały (np. piasek, kamienie)	**1 600**
11.	**ex 19 12 12**	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – **balast z przetwarzania odpadów budowlanych**	**500**

[1)] Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania (kruszenia, frakcjonowania) odpadów budowlanych nie może przekroczyć 1 600 Mg/rok."

I.21. W punkcie VII.3. decyzji podpunkt VII.3.3. otrzymuje brzmienie:

„**VII.3.3.** Odpady budowlane z podgrupy 17 01 i 17 09 rozdrabniane będą na placu przetwarzania odpadów budowlanych z wykorzystaniem kruszarki. Przed poddaniem procesowi kruszenia, z odpadów będą wydzielane ręcznie odpady takie jak: papier i tektura, metale, drewno, tworzywa sztuczne i guma, szkło, które kierowane będą do wyznaczanych miejsc magazynowania w zależności od ich rodzaju. W wyniku rozdrabniania w/w odpadów powstawał będzie rozdrobniony gruz tj. odpady z podgrupy 17 01, które będą tymczasowo magazynowane luzem na placu w wyznaczonym i opisanym miejscu, a następnie przekazywane do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami jako odpad lub materiał. Pozostałość po przetworzeniu klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12 (balast) przekazywana będzie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje."

I.22. W punkcie VIII.1.1. decyzji w tabeli nr 18 dodaje się Lp. 49 i Lp. 50 o brzmieniu:

49.	**15 01 04**	Opakowania z metali
50.	**20 01 40**	Metale

I.23. W podpunkcie VIII.3. decyzji: „Miejsce i sposób magazynowania odpadów zbieranych: Miejsca i sposób magazynowania odpadów zbieranych opisane zostały w załączniku nr 1 do decyzji", w załączniku nr 1 do decyzji zawierającym opis miejsc i sposobów magazynowania odpadów zbieranych, dodaję Lp. 49.i Lp. 50.

I.24. W punkcie X.1.1. decyzji podpunkty X.1.1.1. i X.1.1.2. otrzymują brzmienie:

„**X.1.1.1.** Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela nr 20

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok 1),2),3),4),5),6)	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
1.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	**8 150**	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, demontaż odpadów wielkogabarytowych, - proces R12 oraz dalszej obróbki mechanicznej nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biosuszeniu -proces D8
2.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	**8 150**	
3.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	**8 150**	
4.	**15 01 04**	Opakowania z metali	**8 150**	
5.	**15 01 05**	Opakowania wielomateriałowe	**8 150**	
6.	**15 01 07**	Opakowania ze szkła	**8 150**	
7.	**15 01 09**	Opakowania z tekstyliów	**8 150**	
8.	**15 02 03**	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	**2**	Zużyte ubrania ochronne, szmaty, ścierki, sorbenty niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
9.	**16 01 03**	Zużyte opony	**8**	Usuwanie wyeksploatowanego ogumienia ze środków transportu
10.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	**1**	Konserwacja wyeksploatowanych maszyn i urządzeń – części zamienne wymontowane z eksploatowanych maszyn i urządzeń części zamiennych
			5	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych - proces R12

				oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biosuszeniu - proces D8
11.	**ex 16 02 16**	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	**2**	Konserwacja wyeksploatowanych maszyn i urządzeń – części zamienne wymontowane z eksploatowanych maszyn i urządzeń części zamiennych
			200	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych - proces R12 oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biosuszeniu - proces D8
12.	**16 06 05**	Inne baterie i akumulatory	**2**	Wymiana wyeksploatowanych baterii
			20	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych - proces R12 oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biosuszeniu - proces D8
13.	**17 01 01**	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	**1 200**	Odpady powstałe w wyniku rozdrabniania odpadów budowlanych proces R5
14.	**17 01 02**	Gruz ceglany	**600**	
15.	**17 01 03**	Odpady innych materiałów ceramicznych i wyposażenia	**1 200**	
16.	**17 04 05**	Żelazo i stal	**20**	Konserwacja wyeksploatowanych maszyn i urządzeń, usuwanie części zamiennych
17.	**19 05 01**	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	**1 000**	Odpady wytwarzane w procesie kompostowania odpadów ulegających biodegradacji – proces R3
			4 060	Odpady wytwarzane w procesie biosuszenia zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji nadsitowej i podsitowej -proces D8

18.	**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***	**11 520**	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm - frakcja podsitowa organiczna
			1 600	Odpady wytwarzane w procesie kompostowania odpadów ulegających biodegradacji - proces R3
19.	**19 05 99**	Inne nie wymienione odpady (**stabilizat)** –spełniający wymagania określone w punkcie I.3.2.2.3. decyzji	**14 400**	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 (stabilizacji tlenowej)
20.	**ex 19 05 99**	Inne niewymienione odpady – stabilizat *frakcja nadsitowa pow. 20 mm* ***(pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)***	**2 880**	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm – frakcja nadsitowa pow. 20 mm
21.	**19 12 01**	Papier i tektura	**8 150**	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, demontaż odpadów wielkogabarytowych, - proces R12 oraz rozdrabniania odpadów budowlanych -proces R5 i dalszej obróbki mechanicznej nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biosuszeniu -proces D8
22.	**19 12 02**	Metale żelazne	**8 150**	
23.	**19 12 03**	Metale nieżelazne	**8 150**	
24.	**19 12 04**	Tworzywa sztuczne i guma	**8 150**	
25.	**19 12 05**	Szkło	**8 150**	
26.	**19 12 07**	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	**8 150**	
27.	**19 12 08**	Tekstylia	**8 150**	
28.	**ex 19 12 10**	Odpady palne (paliwo alternatywne)	**10 000**	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oraz demontaż odpadów wielkogabarytowych, proces R12
29.	**ex 19 12 12**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - **frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm wydzielona na linii mechanicznej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych**	**17 660**	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów pochodzących

30.	**ex 19 12 12**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - **frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych**	**18 340**	z selektywnej zbiórki proces R12
31.	**ex 19 12 12**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - **frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej w wyniku dalszej obróbki nieprzekompostowanych frakcji po procesie biosuszenia**	**7 500**	Dalsza obróbka mechaniczna nieprzekompostowanych frakcji zmieszanych odpadów komunalnych i frakcji nadsitowej po procesie biosuszenia proces D8
32.	**ex 19 12 12**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - **frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm wydzielona na linii mechanicznej w wyniku dalszej obróbki nieprzekompostowanych frakcji po procesie biosuszenia**	**7 500**	Dalsza obróbka mechaniczna nieprzekompostowanych frakcji zmieszanych odpadów komunalnych i frakcji nadsitowej po procesie biosuszenia proces D8
33.	**ex 19 12 12**	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – **balast z sortowania odpadów selektywnie zbieranych**	**6 000**	Mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki proces R12
34.	**ex 19 12 12**	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – **balast z demontażu odpadów wielkogabarytowych**	**300**	Demontaż odpadów wielkogabarytowych proces R12
35.	**ex 19 12 12**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – **balast z rozdrabniania odpadów budowlanych (rozdrobnione materiały izolacyjne)**	**500**	Odpady powstałe w wyniku rozdrabniania odpadów budowlanych proces R5
36.	**20 01 02**	Szkło	**8 150**	Mechaniczne przetwarzanie odpadów selektywnie zbieranych - proces R12
37.	**20 01 10**	Odzież	**8 150**	
38.	**20 01 11**	Tekstylia	**8 150**	
39.	**20 01 40**	Metale	**8 150**	
40.	**20 01 27***	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	**8 150**	
41.	**20 01 37***	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	**8 150**	
42.	**20 01 32**	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	**20**	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych proces R12

[1] Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej w procesie R12 zmieszanych odpadów komunalnych nie może przekroczyć 36 000 Mg/rok.

[2] Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku biologicznej obróbki odpadów w procesie D8 nie może przekroczyć 18 340 Mg/rok.

[3] Łączna masa odpadów wytworzonych w procesie kompostowanie jednostopniowego i dwustopniowego R3 nie może przekroczyć 3 000 Mg/rok.

[4] Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku demontażu odpadów wielkogabarytowych w procesie R12 nie może przekroczyć 1 200 Mg/rok.

[5] Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku rozdrabniania odpadów budowlanych w procesie R5 nie może przekroczyć 1 600 Mg/rok.

[6] Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku dalszej obróbki mechanicznej nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych o kodzie 19 05 01 w procesie biosuszenia D8 nie może przekroczyć 15 000 Mg/rok.

X.1.1.2. Odpady niebezpieczne.

Tabela nr 21

Lp	Kod Odpadu [1]	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok [1),2),3),4),5),6)]	Pochodzenie odpadu (źródło miejsce wytwarzania)
1.	**13 01 10***	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	**3**	Wymiana olejów w eksploatowanych maszynach i urządzeniach
2.	**13 01 11***	Syntetyczne oleje hydrauliczne	**3**	
3.	**13 02 05***	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	**3**	
4.	**13 02 06***	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	**3**	
5.	**14 06 03***	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	**1**	
6.	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	**10**	Opakowania po wykorzystanych substancjach i preparatach, zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi
			10	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych - proces R12 oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biosuszeniu - proces D8

7.	**15 01 11***	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	**10**	Opakowania po wykorzystanych substancjach i preparatach, zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi
			10	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych - proces R12 oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biosuszeniu - proces D8
8.	**15 02 02***	Sorbenty ,materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	**2**	Zużyte ubrania ochronne, szmaty, ścierki, sorbenty zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. oleje, rozpuszczalniki, farby)
9.	**16 01 07***	Filtry olejowe	**2**	Wymiana filtrów olejowych z eksploatowanego sprzętu
10.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12	**15**	Konserwacja zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zawierającego niebezpieczne elementy i wymiana wyeksploatowanych urządzeń
			10	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych - proces R12 oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biosuszeniu - proces D8
11.	**ex 16 02 15***	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń stanowiących wyłącznie wyposażenie instalacji	**5**	Konserwacja zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zawierającego niebezpieczne elementy i wymiana wyeksploatowanych urządzeń
			5	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych

				- proces R12 oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biosuszeniu - proces D8
12.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	**8**	Wymiana wyeksploatowanych baterii ołowiowych
13.	**16 06 02***	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	**8**	Wymiana wyeksploatowanych baterii niklowo-kadmowych
14.	**19 12 06***	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	**8 150**	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych - proces R12 oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biosuszeniu - proces D8 oraz demontaż odpadów wielkogabarytowych (proces R12)
15.	**19 12 11***	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne	**20**	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych - proces R12 oraz nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych po biosuszeniu - proces D8
16.	**20 01 27***	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	**8 150**	Mechaniczne przetwarzanie odpadów selektywnie zbieranych -proces R12
17.	**20 01 37***	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	**8 150**	

[1)] Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej w procesie R12 zmieszanych odpadów komunalnych nie może przekroczyć 36 000 Mg/rok.

[2)] Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku biologicznej obróbki odpadów w procesie D8 nie może przekroczyć 18 340 Mg/rok.

[3)] Łączna masa odpadów wytworzonych w procesie kompostowanie jednostopniowego i dwustopniowego R3 nie może przekroczyć 3 000 Mg/rok.

[4)] Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku demontażu odpadów wielkogabarytowych w procesie R12 nie może przekroczyć 1 200 Mg/rok.

[5)] Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku rozdrabniania odpadów budowlanych w procesie R5 nie może przekroczyć 1 600 Mg/rok.

[6] Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku dalszej obróbki mechanicznej nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych o kodzie 19 05 01 w procesie biosuszenia D8 nie może przekroczyć 15 000 Mg/rok.

I.25. W podpunkcie X.1.2.1. decyzji, tabeli nr 22 dodaję Lp. 37., Lp. 38., Lp. 39., Lp. 40., Lp. 41. o brzmieniu:

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 podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej w wyniki dalszej obróbki mechanicznej nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych**	Odpady zawierają w swoim składzie materię organiczną i mineralną. Odpady stałe. Odpady organiczne, nasiąkliwe, stałe.
38.	**20 01 02**	Szkło	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki, tj. węglan sodu (Na2CO3), topniki: tlenek boru (B2O3) i tlenek ołowiu (II) (PbO), pigmenty. Odpad suchy, w postaci butelek, słoików, itp. Odpad stały, kruchy, niepalny, bezbarwny lub zabarwiony, nienasiąkliwy, odporny chemicznie.
39.	**20 01 10**	Odzież	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne – wyroby pochodzenia zwierzęcego i roślinnego i sztuczne – wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Odpad suchy w postaci zużytej odzieży. Odpady palne, nasiąkliwe.
40.	**20 01 11**	Tekstylia	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne – wyroby pochodzenia zwierzęcego i roślinnego 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.
41.	**20 01 40**	Metale	Odpady zawierają w swoim składzie głównie żelazo, węgiel, cynk, ołów, miedź, nikiel., itp. Odpady stałe, niepalne, ciągliwe, kowalne.

I.26. W podpunkcie X.1.2.2. decyzji, tabeli nr 23 dodaję Lp. 16. i Lp. 17. o brzmieniu:

16.	**20 01 27***	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	Odpady zawierają w swoim składzie substancje barwiące (barwniki, pigmenty, laki), spoiwo, rozpuszczalniki, substancje pomocnicze, a także mieszaniny nielotnych związków organicznych, głównie terpenoidów (kwasy żywiczne i ich pochodne) oraz związków fenolowych (kwasów fenolowych, fenoli). Właściwości odpadów: H4 „drażniące, H5 „szkodliwe", H14 „ekotoksyczne
17.	**20 01 37***	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemi – celulozy, stanowiące ok. 90 – 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady zawierają składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczone wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy, w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej o raz innych zawierające elementy niebezpieczne lub malowane czy impregnowane substancjami niebezpiecznymi. Odpady posiadają właściwości: H3-B „łatwopalne", H4 „drażniące", H5 „szkodliwe".

I.27. W podpunkcie XI.1.1. decyzji podpunkt X.1.1.1. otrzymuje nowe brzmienie oraz w tabeli nr 27 Lp. 31. i Lp. 32. otrzymuje nowe brzmienie oraz dodaję Lp. 37., Lp. 38., Lp. 39., Lp. 40., Lp. 41. o brzmieniu:

„**XI.1.1.1.** Odpady inne niż niebezpieczne

31.	**ex 19 12 12**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - **frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm wydzielona na linii mechanicznej**	Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania – proces D8 we własnej instalacji (stabilizacja tlenowa lub biosuszenie) lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
32.	**ex 19 12 12**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - **frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej**	Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania – proces D8 we własnej instalacji (stabilizacja tlenowa lub biosuszenie).
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 podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej w wyniku dalszej obróbki mechanicznej nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych**	Odpady kierowane będą do procesu stabilizacji D8 we własnej instalacji.

38.	**20 01 02**	Szkło	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
39.	**20 01 10**	Odzież	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
40.	**20 01 11**	Tekstylia	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
41.	**20 01 40**	Metale	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

I.28. W podpunkcie XI.1.1.2. decyzji, tabeli nr 28 dodaję Lp. 16. i Lp. 17. o brzmieniu:

16.	**20 01 27***	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
17.	**20 01 37***	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

I.29. W podpunkcie XI.1.2.1. decyzji w tabeli nr 29 dodaję Lp. 37., Lp. 38., Lp. 39., Lp. 40., Lp. 41 o brzmieniu:

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 podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej w wyniki dalszej obróbki mechanicznej nieprzekompostowanych frakcji odpadów komunalnych i podobnych**	Odpady magazynowane będą w opisanym nazwą i kodem odpadu kontenerze usytuowanym na zewnątrz obok hali sortowni.
38.	**20 01 02**	Szkło	Odpady magazynowane będą w boksach lub kontenerach w hali sortowni lub w boksach na wydzielonym placu obok sortowni o szczelnej nawierzchni lub na w hali sortowni lub na wydzielonym placu obok sortowni o szczelnej nawierzchni lub na placu magazynowym. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
39.	**20 01 10**	Odzież	Odpady magazynowane będą luzem w hali sortowni lub na wydzielonym placu obok sortowni o szczelnej nawierzchni lub na placu magazynowym. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
40.	**20 01 11**	Tekstylia	

41.	**20 01 40**	Metale	Odpady magazynowane będą luzem lub w formie sprasowanych beli w hali sortowni lub na wydzielonym placu obok sortowni o szczelnej nawierzchni lub na placu magazynowym. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.

I.30. W podpunkcie XI.1.2.2. decyzji, tabeli nr 30 dodaję Lp. 16. i Lp. 17. o brzmieniu:

16.	**20 01 27***	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach i kontenerach w magazynie odpadów niebezpiecznych. Miejsca magazynowania posiadać będą szczelną posadzkę. Pojemniki i kontenery będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
17.	**20 01 37***	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnych pojemnikach i kontenerach w magazynie odpadów niebezpiecznych. Miejsca magazynowania posiadać będą szczelną posadzkę. Pojemniki i kontenery będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.

I.31. W podpunkcie XII.2. decyzji, tabeli nr 36 otrzymuje brzmienie:

„XII.2 Bilans odpadów przetwarzanych i powstających w instalacji:

Tabela nr 36

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	**36 000 łącznie, w tym 8 150 odpady selektywnie zbierane**	**17 660 (frakcja nadsitowa)**
2.	Odpady z selektywnej zbiórki kierowane do sortowni	R12		
3.	Frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm kierowana do unieszkodliwiania	D8	**18 340 (frakcja podsitowa)**	**14 400 (stabilizat)**
4.	Zmieszane odpady komunalne oraz frakcja nadsitowa i podsitowa kierowane do procesu biosuszenia	D8	**20 000**	**7 500 (frakcja podsitowa)**
5.	Odpady ulegające biodegradacji selektywnie zbierane kierowane do kompostowania	R3	**3 000**	**2 600** docelowo powstawał będzie polepszacz glebowy, środek

				wspomagający uprawę roślin lub kompost
6.	Odpady ulegające biodegradacji	R3	**3 000**	**2 600** docelowo powstawał będzie polepszacz glebowy, środek wspomagający uprawę roślin lub kompost
7.	Odpady budowlane	R5	**1 600**	**1 600** docelowo z części odpadów powstawać będzie kruszywo
8.	Odpady kierowane do demontażu	R12	**1 200**	**1200**

I.32. W podpunkcie XV. decyzji, podpunkty XV.2. i XV.3. otrzymują nowe brzmienie:

„**XV.2.** Prowadzony będzie bieżący monitoring parametrów przebiegu procesów technologicznego przetwarzania odpadów, z wykorzystaniem komputerowego systemu sterowania. Proces przetwarzania odpadów sterowany będzie automatycznie. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane w formie elektronicznej przez 5 lat. Monitorowane będą:

1. Sortownia do 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 - niesegregowane (zmieszane) odpady oraz odpady z selektywnej zbiórki sortowane będą odrębnie,
   - masa każdego kontenera opuszczającego sortownię.
2. Kompostownia do biologicznego przetwarzania odpadów:

   stabilizacja tlenowa - I etap (faza intensywna):
   - czas załadunku bioreaktora oraz czas prowadzenia fazy intensywnej procesu,
   - zakres temperatury dokonywany będzie za pomocą 1 czujnika temperatury umieszczonego w każdym z tuneli,
   - pomiar ciśnienia dokonywany będzie za pomocą 1 czujnika ciśnienia umieszczonego w każdym z tuneli,
   - osiągnięcie parametru aktywności biologicznej AT_4 poniżej 20 mg O_2/g suchej masy,

   stabilizacja tlenowa - II etap (faza dojrzewania):
   - częstotliwość napowietrzania (przerzucania) pryzm,
   - monitoring odpadu - proces biologicznego przetwarzania prowadzony będzie w taki sposób, aby uzyskany odpad - stabilizat spełniał wymagania określone w punkcie I.3.2.2.3. decyzji. Stabilizat niespełniający wymogów zawracany będzie do procesu stabilizacji (proces będzie przedłużony).

biosuszenie - I etap (faza intensywna):

- czas załadunku bioreaktora oraz czas prowadzenia fazy intensywnej procesu,
- zakres temperatury dokonywany będzie za pomocą 1 czujnika temperatury umieszczonego w każdym z tuneli,
- pomiar wilgotności dokonywany będzie za pomocą 1 czujnika wilgotności umieszczonego w każdym z tuneli,

biosuszenie - II etap (faza dojrzewania):

- monitoring odpadu - proces biosuszenia prowadzony będzie w taki sposób, aby uzyskany odpad - stabilizat spełniał wymagania określone w punkcie I.3.2.2.3. decyzji. Stabilizat niespełniający wymogów zawracany będzie do procesu stabilizacji (proces będzie przedłużony).

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

- przeprowadzanych podczas prowadzenia I etapu procesu w bioreaktorach, pod kątem spełnienia wymagań określonych w I.3.2.2.2. decyzji, tj. osiągnięcia parametru aktywności biologicznej AT_4 poniżej 20 mg O_2/g suchej masy,
- przeprowadzanych podczas prowadzenia II etapu procesu tj. dojrzewania frakcji podsitowych z przerzucaniem na placu, pod kątem spełnienia wymagań dla stabilizatu określonych w I.3.2.2.3. decyzji w zakresie osiągnięcia:
  - AT_4 poniżej10 mg O_2/g s. m. lub
  - strat prażenia stabilizatu mniejszych niż 35 % s. m. a zawartości węgla organicznego mniejszej niż 20 % s. m lub
  - ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego większy niż 40 %.

I.33. W podpunkcie XVI.3. decyzji podpunkt XVI.3.1. otrzymują nowe brzmienie:

„**XVI.3.1.** Zakres badań wskaźników jakości gleby prowadzony będzie w 2 punktach pomiarowych, tj.: otworach nr 1 i 2, o współrzędnych geograficznych:
1. N50°31'12.05"; E21°37'31.00"
2. N50°31'11.27"; E21°37'35.43"

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)perylen, indeno(1,2,3-c,d)piren.

Próby pobierane będą z częstotliwością co 5 lat:

- nr 1 z głębokości 0-0,25 m p.p.t.
- nr 2 z głębokości 0-0,25 m p.p.t.

II. Obowiązki i warunki, dla których nie określono w niniejszej decyzji terminów realizacji obowiązują z dniem gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

III. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

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

Pismem z dnia 10 czerwca 2016 r. (data wpływu: 15 czerwca 2016 r.) wraz z jego uzupełnieniem z dnia 29 czerwca 2016 r. (data wpływu: 4 lipca 2016 r.) A.S.A. Tarnobrzeg Sp. z o.o., ul. Strefowa 8, 39-400 Tarnobrzeg, NIP: 867-207-81-71, Regon: 180002083, wystąpiła z wnioskiem w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego Spółce na eksploatację instalacji do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustalono, co następuje:

Na podstawie art. 378 ust. 2a. pkt 3) ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z § 3 ust. 1 pkt. 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016 r. poz. 71) stwierdzono, że organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest Marszałek województwa.

W przedmiotowej instalacji oprócz procesu unieszkodliwiania zmieszanych odpadów komunalnych Spółka zamierza prowadzić proces biologicznego suszenia zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji nadsitowej oraz frakcji podsitowej – metodą D8, stąd też, w świetle zapisów ust. 5 pkt. 3) 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), zmieni się dotychczasowa kwalifikacja w/w instalacji. Dotychczas instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów MBP kwalifikowana ta była jako instalacja do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 50 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej. Z uwagi jednak na zamiar przetwarzania w tej instalacji zmieszanych odpadów komunalnych i innych wysortowanych frakcji ex 19 12 12 w procesie biosuszenia dokonano zmiany kwalifikacji instalacji. Zgodnie z ust. 5 pkt. 3) pkt b) w/w rozporządzenia 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 również jest wymagane pozwolenie zintegrowane.

Analizując przedłożoną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany wprowadzone w technologii przetwarzania odpadów oraz rozszerzenie listy odpadów kierowanych do przetwarzania w instalacji w rożnych procesach przy jednoczesnym zwiększeniu masy poszczególnych odpadów, a także odpadów wytwarzanych w toku eksploatacji instalacji mogą powodować znaczne zwiększenie negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko i mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy prawo ochrony środowiska.

Po analizie formalno – prawnej złożonych dokumentów pismem z dnia 21 czerwca 2016r., znak: OS-I.7222.41.1.2016.MD wezwano Spółkę do uzupełnienia braków w tym zakresie. Uzupełnienie przedłożone zostało przy piśmie z dnia 29 czerwca 2016 r. (data wpływu: 4 lipiec 2016 r.).

Po ponownej analizie przedłożonych dokumentów pismem z dnia 7 lipca 2016 r., znak: OS-I.7222.41.1.2016.MD zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego Spółce na prowadzenie w Tarnobrzegu Regionalnej instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów MBP, o wydajności maksymalnej części mechanicznej 36 000 Mg/rok, średnio 120 Mg/rok i wydajności maksymalnej części biologicznej 18 340 Mg/rok, średnio 50,24 Mg/dobę oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (tj. w terminie od dnia 14 lipca 2016 r. do dnia 4 sierpnia 2016 r.) na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta Tarnobrzega, A.S.A. Tarnobrzeg Sp. o.o. w Tarnobrzegu oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Środowiska przy piśmie z dnia 7 lipca 2016 r., znak: OS-I.7222.41.1.2016.MD wraz z informacją o wysokości uiszczonej opłaty rejestracyjnej celem rejestracji.

Zarządzający instalacją nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U.2013.1235 ze zm.).

Dla przedmiotowej instalacji, zgodnie z wymogiem art. 208. ust. 2 pkt 4) ustawy Poś przedłożona została dokumentacja uzupełniająca do „analizy" o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami wykorzystywanymi, produkowanymi lub uwalnianymi na terenie eksploatowanej instalacji mogącymi powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych w rejonie instalacji w odniesieniu do planowanych do wprowadzenia na instalacji zmian.

W wyniku rozszerzenia działalności nie ulegnie zmianie sposób eksploatacji instalacji. Przedłożona dokumentacja identyfikowała potencjalne źródła substancji stwarzających zagrożenie oraz zawierała wykaz substancji stwarzających zagrożenie, które będą stosowane, produkowane lub uwalniane w ramach eksploatacji instalacji oraz analizę ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych. Głównym źródłem uwalnianych substancji stwarzających zagrożenie będzie emisja zanieczyszczeń do powietrza oraz emisja ścieków technologicznych powstających w ciągu technologicznym instalacji MBP. Zastosowane w instalacji rozwiązania techniczne zapobiegać będą przedostawaniu się substancji szkodliwych do środowiska gruntowo-wodnego. Proces mechanicznego przetwarzania odpadów i biosuszenia odpadów prowadzony będzie w zamkniętych obiektach wyposażonych w system uniemożliwiający bezpośrednie wprowadzanie nieoczyszczonego powietrza do atmosfery, a faza dojrzewania prowadzona będzie w systemie pryzmowym na szczelnej płycie technologicznej, zlokalizowanej w centralnej części zakładu. Teren Zakładu jest całkowicie skanalizowany, a powstające ścieki socjalno bytowe, przemysłowe, oraz wody opadowe i roztopowe odprowadzane będą systemem kanalizacji na pobliską oczyszczalnię ścieków przemysłowych należącą do Zakładów Chemicznych „Siarkopol" Sp. z o.o. w Tarnobrzegu. Magazynowanie odpadów odbywa się sposób selektywny, w sposób nie stwarzający zagrożeń dla zdrowia i życia ludzi oraz nie powodujący zanieczyszczenia środowiska. Miejsca magazynowania wszystkich odpadów są zabezpieczone przed dostępem osób trzecich i negatywnym wpływem na środowisko. Ocena możliwości zanieczyszczenia środowiska substancjami stwarzającymi zagrożenie wykazała, że do takiej sytuacji może dojść przede wszystkim w sytuacji awaryjnej.

Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym postanowieniem z dnia 21 lipca 2016 r., znak: OS-I.7222.41.1.2016.MD wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia przedłożonego wniosku m.in. w zakresie wykazania, że w przedmiotowej instalacji istnieje możliwość alternatywnego przetwarzania na tych samych urządzeniach technologicznych wnioskowanych rodzajów i ilości odpadów planowanych do przetwarzania w procesach biosuszenia i stabilizacji tlenowej uwzględniając czasy załadunku poszczególnych reaktorów oraz czasy trwania procesów stabilizacji tlenowej (I i II etap) i biosuszenia, zweryfikowania w zakresie rodzajów odpadów selektywnie zbieranych proponowanych do mechanicznego i biologicznego przetwarzania, m.in. w odniesieniu do zapisów obowiązującego dla Województwa Podkarpackiego Planu Gospodarki Odpadami, wyjaśnienia rozbieżności w zakresie wnioskowanych rodzajów odpadów planowanych do przetwarzania w procesie biosuszenia, podania zakresu monitoringu parametrów przebiegu procesu technologicznego przetwarzania odpadów, w tym sposobu oraz ilość urządzeń monitorujących proces biosuszenia oraz wyjaśnienia, czy rozszerzenie działalności o proces biosuszenia nie wpłynie negatywnie na pracę biofiltra w zakresie

osiągnięcia skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu 6000 ou/m^3 oraz czy podczas zmiany procesu warunki eksploatacji biofiltra określone w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym będą dotrzymane, a także czy rozszerzenie działalności w o proces biosuszenia nie spowoduje zmiany ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw dla potrzeb funkcjonowania instalacji. Ponadto, zgodnie z art. 42. ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach w zakresie dotyczącym udzielenia zezwolenia na zbieranie odpadów opisania stosowanej metody lub metod zbierania odpadów o kodach 15 01 04 i 20 01, przedstawienia możliwości technicznych i organizacyjnych pozwalających należycie wykonywać działalność w zakresie zbierania w/w odpadów, ze szczególnym uwzględnieniem kwalifikacji zawodowych lub przeszkolenia pracowników oraz liczby i jakości posiadanych instalacji i urządzeń odpowiadających wymaganiom ochrony środowiska, a także doprecyzowania wymagań stawianych w zakresie spełnienia najlepszych dostępnych technik dla w/w instalacji, wynikających z zapisów dokumentu Referencyjnego dla Przemysłu Przeróbki Odpadów pn. Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatment Industries, sierpień 2006, European Integrated Pollution Prevention and Control Bureau, Seville - w odniesieniu do planowanych do zastosowania na instalacji rozwiązań dla części biologicznego przetwarzania odpadów w procesie biosuszenia.

Uzupełnienie wniosku przedłożone zostało przy piśmie z dnia 9 sierpnia 2016r. (data wpływu: 1 wrzesień 2016r.). Po przeanalizowaniu dokumentacji uzupełniającej, ponownie postanowieniem z dnia 11 października 2016r., znak; OS-I.7222.41.1. 2016.MD wezwano Stronę do uzupełnienia przedłożonej dokumentacji m.in. w zakresie zweryfikowania ilości odpadów powstających w wyniku procesu biosuszenia w odniesieniu do zmniejszonej maksymalnej ilości odpadów planowanych do przetwarzania w procesie biosuszenia, wskazania kodu odpadu dla odpadów powstających w procesie biosuszenia oraz określenia masy odpadów powstających w procesie, ponadto zweryfikowania czasu załadunku bioreaktora frakcjami odpadów przeznaczonymi do procesu biosuszenia, opisania sposobu transportu odpadów z bioreaktora (po procesie biosuszenia) na linię mechaniczną oraz wyjaśnienia czy odpady magazynowane będą przed skierowaniem na linię czy kierowane będą bezpośrednio do procesu oraz urealnienia masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania na linii sortowniczej odpadów selektywnie zbieranych, w tym w szczególności odpadów o kodach: 19 12 06*, 19 12 09, ex 19 12 12 balast z sortowania, 20 01 27*, 20 01 37*. Uzupełnienie do wniosku w w/w zakresie przedłożone zostało przy piśmie z dnia 26 październik 2016r., L.dz. 26/OG/10/2016 (data wpływu: 02.11.2016r.), z dnia 2 grudnia 2016 r. (data wpływu: 5 grudnia 2016 r.) oraz z dnia 16 grudnia 2016r., znak: ZD/10/12/2016 (data wpływu: 19.12.2016r.). Po analizie przedłożonych uzupełnień uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Uwzględniając wniosek oraz przedłożone dokumenty, w tym decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia,

w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym wprowadzono zmiany w zakresie rozszerzenia dotychczasowej działalności prowadzonej przez Spółkę:

- o proces biosuszenia zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji podsitowych i nadsitowych,
- poszerzenie listy odpadów selektywnie zbieranych dopuszczonych do przetwarzania w instalacji w procesie sortowania – proces R12 oraz zwiększenie masy poszczególnych rodzajów odpadów kierowanych do przetwarzania w instalacji przy zachowaniu maksymalnych, określonych w pozwoleniu wydajności dla poszczególnych procesów przetwarzania,
- poszerzenie listy odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych dopuszczonych do przetwarzania w instalacji w procesie kompostowania dwustopniowego – proces R3 oraz zwiększenie masy poszczególnych rodzajów odpadów kierowanych do przetwarzania w instalacji przy zachowaniu maksymalnej, określonej w pozwoleniu wydajności dla tego procesu przetwarzania,
- poszerzenie listy odpadów dopuszczonych do zbierania w PSZOK,
- poszerzenie listy odpadów wytwarzanych w toku eksploatacji instalacji oraz zwiększenie masy poszczególnych rodzajów odpadów powstających w procesach przetwarzania.

Aktualnie, zgodnie z posiadanym pozwoleniem zintegrowanym w instalacji Spółka realizuje procesy mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów połączone w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu lub do składowania. Do procesu kierowane są zmieszane odpady komunalne w maksymalnej ilości 36 000 Mg/rok, które poddawane są wstępnej segregacji celem wyodrębnienia frakcji tarasujących, rozdrabnianiu wstępnemu na rozdrabniaczu wolnoobrotowym o wydajności od 10 Mg/h do 50 Mg/h, segregacji mechanicznej na przesiewaczu bębnowym, tj. rozdzieleniu na dwie frakcje: o wielkości powyżej 80 mm – (frakcja nadsitowa) w celu pozyskania surowców wtórnych i komponentu paliwa oraz frakcji poniżej 80 mm – (frakcja podsitowa) w celu skierowania jej do procesu stabilizacji tlenowej, prasowaniu surowców wtórnych na prasie belującej oraz ich magazynowaniu. W przypadku wolnych mocy przerobowych do procesu sortowania kierowane są odpady zbierane selektywnie w maksymalnej ilości 8 150 Mg/rok, które poddawane są rozdzielaniu na linii sortowniczej i w kabinie sortowniczej na poszczególne frakcje surowców wtórnych, które po sprasowaniu przekazywane są uprawnionym podmiotom do zagospodarowania. Wydzielona na linii frakcja podsitowa o wielkości 0-80 w maksymalnej ilości 18 340 Mg/rok kierowana jest do stabilizacji tlenowej, prowadzonej dwuetapowo:

- w pierwszym etapie odpady formowane są w pryzmy i poddawane intensywnej stabilizacji w żelbetowych tunelach,
- w drugim etapie odpady formowane są w pryzmy i poddawane procesowi dojrzewania na placu do czasu uzyskania końcowych wartości parametrów dla stabilizatu określonych w pozwoleniu zintegrowanym.

Po zakończeniu dojrzewania stabilizat jest przesiewany na sicie celem wydzielenia frakcji podsitowej o kodzie 19 05 03 przekazywanej uprawnionym podmiotom do odzysku i frakcji nadsitowej o kodzie ex 19 05 99 przekazywanej do unieszkodliwiania.

W tunelach zgodnie z pozwoleniem zintegrowanym, w przypadku niewykorzystanych mocy przerobowych może być prowadzony również I etap procesu dwustopniowego kompostowania odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych – I etap procesu R3.

Zgodnie z aktualnie przedłożonym wnioskiem, w przypadku braku wystarczającej ilości wsadu odpadów frakcji podsitowej o wielkości 0-80 mm ex 19 12 12 wytworzonej w procesie stabilizacji tlenowej oraz odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych Operator instalacji prowadził będzie alternatywnie proces biosuszenia zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji podsitowej oraz frakcji nadsitowych w celu odzysku surowców oraz wydzielenia z odpadów frakcji palnej o jak najlepszej jakości. Biosuszenie zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji nadsitowych oraz frakcji podsitowych prowadzone będzie odrębnie dla każdego z w/w strumieni odpadów. Dostarczony strumień odpadów po rozdrabnianiu na rozdrabniaczu wolnoobrotowym transportowany będzie w kontenerze do tunelu. Proces biosuszenia realizowany będzie w jednym z trzech, wolnym hermetycznie zamykanym, żelbetowym tunelu, w którym odpady będą intensywnie napowietrzane przez okres 7 dni w celu utrzymania tlenowych warunków procesu. W tunelu materiał wsadowy będzie luźno usypywany i formowany w pryzmę o ustalonych w punkcie I.3.2.2.A.1. niniejszej decyzji parametrach. Przyjmując w/w wymiary pryzmy pojemność 1 tunelu kompostowniczego oszacowana została na 618,8 m^3. Przy założeniu ciężaru właściwego dla odpadów kierowanych do procesu biosuszenia (o kodzie 20 30 01 i frakcji nadsitowej ex 19 12 12 powyżej 80 mm na poziomie 0,35 Mg/m^3, natomiast dla frakcji podsitowej ex 19 12 12 poniżej 80 mm na poziomie 0,65 Mg/m^3), ustalono, że masa odpadów kierowanych do 1 tunelu kompostowniczego wynosić będzie ok. 216,58 Mg dla odpadów zmieszanych i frakcji nasitowej oraz ok. 402 Mg dla frakcji podsitowej. Uwzględniając jednodnodniowy czas załadunku tunelu ilość cykli pracy 1 tunelu kompostowniczego w procesie biosuszenia wykonanych w ciągu roku określona została na 50 (7 dni proces). W tunelu odpady będą przez cały ten okres intensywnie napowietrzane przez strumień powietrza, wytworzony mechanicznie, przepływającego przez przetwarzany materiał w celu utrzymania tlenowych warunków procesu. Tunel wyposażony będzie w posadzkę napowietrzającą, przez którą powietrze wtłaczane będzie do wewnątrz. W tunelach utrzymywane będzie podciśnienie. Wydmuchiwane powietrze zbierane będzie przez centralny kanał wylotowy i kierowane będzie rurami napowietrzającymi do płyty dojrzewania kompostu (na biofiltr) celem oczyszczenia. Odpady powstałe w procesie biosuszenia kwalifikowane będą pod kodem 19 05 01 jako nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych. Następnie strumień tych frakcji skierowany będzie do hali sortowni gdzie trafiał będzie na rozdrabniacz wolnoobrotowy w celu rozdrobnienia lub kierowany będzie bezpośrednio na

przenośnik pasowy, którym transportowany będzie do sita bębnowego. Na sicie wydzielane będą dwie frakcje odpadów – frakcja nadsitowa o wielkości oczek powyżej 80 mm oraz frakcja podsitowa o wielkości 0 – 80 mm. Frakcja nadsitowa, po ocenie wizualnej, w zależności od jej jakości przenośnikami taśmowymi będzie transportowana do ręcznej kabiny sortowniczej lub do boksu. Z frakcji kierowanej do kabiny sortowniczej na przenośniku sortowniczym wybierane będą ręcznie surowce wtórne kwalifikowane jako odpady inne niż niebezpieczne z podgrup 15 01 i 19 12. Po sprasowaniu surowce wtóre przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Na separatorze elektromagnetycznym separowane będą metale żelazne, które również przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. Frakcja podsitowa wydzielona na sicie o wielkości oczek 80 mm kierowana będzie przenośnikiem taśmowym do kontenera ustawionego na zewnątrz hali, a po jego zapełnieniu transportowana będzie na wagę w celu ustalenia masy odpadów a następnie do tunelu w celu poddania procesowi stabilizacji tlenowej. Proces stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej o wielkości 0-80 mm prowadzony będzie zgodnie z technologią opisaną w punkcie I.3.2.2.1. decyzji.

Wprowadzone zmiany w zakresie rozszerzenia dotychczasowej działalności prowadzonej przez Spółkę o proces biosuszenia odpadów nie będą powodować zmiany parametrów technicznych i technologicznych eksploatowanej instalacji, określonych w punkcie I.1. i I.2. pozwolenia zintegrowanego, z uwagi iż proces realizowany będzie na tych samych urządzenia. Proces biosuszenia nie będzie miał także negatywnego wypływu na pracę biofiltra w zakresie osiągnięcia skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu 6000 ou/m^3, ustalonych w pozwoleniu oraz warunki eksploatacji biofiltra określone w obowiązującym pozwoleniu będą zachowane. Rozszerzenie działalności o proces biosuszenia nie będzie powodować także zmiany ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw dla potrzeb funkcjonowania instalacji, proce nie będzie też generował dodatkowych ilości odcieków oraz nie będzie powodował uciążliwości hałasu.

Proces biologicznego przetwarzania odpadów zgodnie z zał. nr 2 – „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania" do ustawy o odpadach, zdefiniowany został jako proces D8 - /Obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12/. Szczegółowy opis przebiegu całego procesu omówiony został w punkcie I.3.2.2.A. niniejszej decyzji.

Na podstawie wniosku Spółki w punkcie II.1. decyzji, tabeli nr 1 określającej rodzaje i masy odpadów kierowanych do przetwarzania na linii sortowniczej rozszerzona została lista odpadów selektywnie zbieranych dopuszczonych do przetwarzania na linii sortowniczej w procesie R12 oraz zwiększona masa poszczególnych rodzajów odpadów selektywnie zbieranych. Możliwości techniczne instalacji w zakresie przetwarzania odpadów pozostaną na niezmiennym poziomie

gdyż łączna ilość wszystkich odpadów skierowanych do przetwarzania na linii sortowniczej w procesie R12 nie będzie przekraczać maksymalnej ilości dopuszczonej do przetwarzania ustalonej w pozwoleniu na 36 000 Mg/rok, w tym dla odpadów selektywnie zbieranych nie będzie przekraczać 8 150 Mg/rok. Wnioskowany wzrost ilości poszczególnych rodzajów odpadów selektywnie zbieranych planowanych do przetwarzania na linii sortowniczej wynika z potrzeby zagospodarowania (przetworzenia) zwiększonej ilości odpadów selektywnie zbieranych wytwarzanych przez mieszkańców w Regionie. Przetwarzanie na linii zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzone będzie odrębnie, a odpady selektywnie zbierane przetwarzane będą w instalacji wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych. Rozszerzenie listy odpadów kierowanych na linię sortowniczą oraz wzrost masy poszczególnych rodzajów odpadów kierowanych do sortowania powodować będą zmianę rodzajów i mas odpadów powstających w wyniku przetwarzania tych odpadów. W związku z powyższym, w pkt. II.1.1., tabeli nr 2 określającej rodzaj i masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów na linii sortowniczej wprowadzono zmiany w tym zakresie oraz jednocześnie w pkt. X.1.1.1., tabeli nr 20 i pkt. X.1.1.2., tabeli nr 21 określających rodzaje i masy odpadów wytwarzanych w instalacji. Odpady niebezpieczne i problemowe występujące w strumieniu odpadów zmieszanych jak również w strumieniu odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki wydzielane będą w strefie buforowej oraz podczas przetwarzania strumienia odpadów w kabinie sortowniczej. Odpady niebezpieczne kierowane będą do magazynu odpadów niebezpiecznych i magazynowane będą selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach. Pojemniki będą oznakowane kodem i napisem identyfikującym rodzaj gromadzonego odpadu. Szczegółowy opis sposobu magazynowania wszystkich odpadów wytwarzanych w toku eksploatacji instalacji przedstawiony został w pkt. XI.1.2. decyzji, tabelach nr 29 i 30. Zgodnie z wymogiem ustawowym w pkt. X.1.2. decyzji, tabelach nr 22 i 23 określony został podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji, natomiast w pkt. XI.1.1. decyzji, tabelach nr 27 i 28 określone zostały sposoby dalszego gospodarowania tymi odpadami. W strumieniu odpadów kierowanych do przetwarzania znajdować się będą odpady niebezpieczne o różnorodnym składzie chemicznym i właściwościach. Eksploatujący instalację, zgodnie z hierarchią postępowania z wytworzonymi odpadami przekazywał będzie wytworzone odpady do odzysku, a w przypadku braku możliwości ich odzysku do unieszkodliwiania.

W punkcie III.1. decyzji, tabeli nr 4 określającej rodzaj i masę odpadów kierowanych do procesu stabilizacji tlenowej, w oparciu o wniosek Spółki dodane zostały odpady o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ - frakcja o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej z odpadów po procesie biosuszenia, wytwarzana we własnej instalacji, oraz 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

pochodząca z instalacji zewnętrznych, które dopuszczone zostały do przetwarzania w instalacji w procesie D8. Łączna ilość odpadów przetwarzanych w procesie stabilizacji tlenowej D8 nie będzie przekraczać maksymalnej dopuszczalnej wydajności ustalonej w pozwoleniu dla części biologicznej na 18 340 Mg/rok. Odpady z instalacji zewnętrznych przyjmowane będą do przetwarzania wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych. Technologia przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych opisana została w punkcie I.3.2.2. decyzji.

W punkcie IV.1. decyzji, tabeli nr 7 określającej rodzaj i masę odpadów kierowanych do kompostowania wprowadzone zostały zmiany polegające na rozdzieleniu rodzajów i mas odpadów przeznaczonych do kompostowania w procesie jednostopniowym oraz dwustopniowym. W sposób jednostopniowy kompostowane będą odpady, których pochodzenie i jakość w znaczący sposób pozwolą zwiększyć prawdopodobieństwo oraz możliwość otrzymania stosownych certyfikatów potwierdzających właściwości nawozowe produktu lub kompostu.
Ponadto, poszerzona została lista odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych dopuszczonych do przetwarzania w instalacji w procesie kompostowania dwustopniowego – proces R3 oraz zwiększona została masy poszczególnych rodzajów odpadów kierowanych do procesu, przy czym łączna ilość wszystkich odpadów skierowanych do procesu nie będzie przekraczać maksymalnej ilości dopuszczonej do przetwarzania w procesie kompostowania ustalonej w pozwoleniu na 3 000 Mg/rok.

Określony w pkt. IV.1.1. zapis pozwolenia zintegrowanego zobowiązywał Spółkę do podjęcia działań mających na celu uzyskanie stosownego dokumentu pozwalającego na wytwarzanie z selektywnie zbieranych odpadów ulegających biodegradacji produktu niebędącego odpadem, w terminie 10 miesięcy od rozpoczęcia eksploatacji instalacji. Z uwagi, iż aktualnie w instalacji nie jest realizowany proces R3 gdyż podstawowy strumień odpadów nie trafia do instalacji (odpady zielone), na podstawie wniosku Spółki zmieniony został zapis pkt. IV.1.1. decyzji, iż podjęte będą stosowne działania w tym kierunku w terminie 10 miesięcy od chwili rozpoczęcia prowadzenia procesu R3.

Na terenie instalacji prowadzony jest również demontaż (sortowanie, rozdrabnianie) odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 pochodzących z selektywnej zbiórki oraz wydzielonych ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych. Odpady są wstępnie segregowane i poddawane demontażowi. W wyniku przetwarzania odpadów wielkogabarytowych powstawać będą surowce wtórne m.in. papier i tektura, metal, drewno, tworzywa sztuczne, kwalifikowane jako odpady z podgrupy 19 12 oraz pozostałość po przetworzeniu klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12. Stąd też na podstawie wniosku Spółki wprowadzone zostały zmiany w pkt. VI.1.1., tabeli nr 13 określającej rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku demontażu odpadów wielkogabarytowych poprzez dodanie odpadów o kodzie 19 12 01 – papier i tektura w ilości 100 Mg/rok, które mogą powstać w procesie a dotychczas nie wnioskowano o ich uwzględnienie. Jednocześnie zmiany w tym zakresie wprowadzone zostały w pkt. X.1.1.1., tabeli nr 20 określających rodzaje i masy odpadów wytwarzanych w instalacji. Szczegółowy

opis sposobu magazynowania tych odpadów przedstawiony został w pkt. XI.1.2.1. decyzji, tabeli nr 29.

Na terenie instalacji prowadzone będzie również przetwarzanie (rozdrabnianie i frakcjonowanie) odpadów budowlanych z podgrupy 17 01 /Odpady materiałów i elementów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (np. beton, cegły, płyty, ceramika)/ i 17 09 /Inne odpady z budowy, remontów i demontażu/. Z odpadów budowlanych ręcznie wydzielane będą surowce wtórne, które po czasowym magazynowaniu przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania, natomiast odpady budowlane za pomocą ładowarki transportowane będą do leja zasypowego kruszarki gdzie poddawane zostaną rozdrobnieniu. Po rozdrobnieniu przekazywane będą do odzysku jako odpad lub materiał. W wyniku procesu powstawać mogą również odpady balastu, kwalifikowane jako odpad o kodzie 19 12 12. Stąd też na podstawie wniosku Spółki wprowadzone zostały zmiany w pkt. VII.1.1., tabeli nr 16 określającej rodzaj i masę odpadów powstających w wyniku rozdrabniania odpadów budowlanych poprzez dodanie odpadów o kodzie ex 19 12 12 w ilości 500 Mg/rok, które mogą powstać w wyniku rozdrabiania odpadów a dotychczas nie wnioskowano o ich uwzględnienie. Jednocześnie zmiany w tym zakresie wprowadzone zostały w pkt. X.1.1.1., tabeli nr 20 określających rodzaje i masy odpadów wytwarzanych w instalacji. Szczegółowy opis sposobu magazynowania tych odpadów przedstawiony został w pkt. XI.1.2.1. decyzji, tabeli nr 29.

W punkcie VIII.1.1. decyzji, tabeli nr 18 zgodnie z wnioskiem Spółki rozszerzona została lista odpadów przewidzianych do zbierania o odpady o kodach 15 01 04 /Opakowania z metali/ i 20 01 40 /Metale/. Odpady te zbierane będą zgodnie z warunkami określonymi w pkt. VIII.5. decyzji. Zbierane odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach lub kontenerach usytuowanych na placu w wyznaczonym miejscu lub w magazynie wchodzącym w skład PSZOK. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.

Przetwarzanie odpadów w procesach odzysku (R12, R3, R5) i w procesie unieszkodliwiania (D8) oraz zbieranie odpadów odbywać się będzie z zachowaniem zasad dotyczących gospodarowania odpadami określonych w obowiązujących ustawach i rozporządzeniach w tym zakresie. Nadzór nad przebiegiem procesów przetwarzania odpadów będą sprawować osoby upoważnione, posiadające odpowiednie kwalifikacje i doświadczenie zawodowe w tym zakresie.
Strumień wszystkich odpadów skierowanych do procesu mechanicznego i biologicznego przetwarzania oraz do procesu kompostowania jedno- i dwustopniowego, a także wszystkich odpadów powstających w wyniku przetwarzania podlegał będzie ścisłej ewidencji a dane te będą rejestrowane i przechowywane.

Ponadto w pkt. XVI.3. niniejszej decyzji, mając na względzie zapisy rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu

prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz.U.2016.1395), które weszło w życie z dniem 5 września 2016r., zmienione zostały zapisy w zakresie określenia głębokości poboru prób gleby na 0-0,25 m ppt oraz rozszerzony został zakres badań wskaźników jakości gleby.

Analizę instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów pod kątem spełnienia najlepszych dostępnych technik dla procesu biosuszenia przeprowadzono w odniesieniu do n/w dokumentu referencyjnego:

- Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatment Industries, sierpień 2006, European Integrated Pollution Prevention and Control Bureau, Seville - Dokument Referencyjny dla Przemysłu Przeróbki Odpadów:

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
Zarządzanie środowiskiem		
1.	Wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego, który obejmuje, w zależności od indywidualnych okoliczności następujące funkcje: – definicję polityki środowiskowej dla instalacji przez kierownictwo najwyższego szczebla, – planowanie oraz ustanowienie niezbędnych procedur, – wdrożenie procedur, – sprawdzanie wydajności i podejmowanie działań naprawczych – posiadanie wystarczającej liczby pracowników o niezbędnych kwalifikacjach,	W instalacji opracowane będą i wdrożone procedury związane z ruchem technologicznym oraz nadzorowaniem i monitorowaniem prowadzonych procesów technologicznych. Procesy technologiczne podlegać będą kontroli na każdym etapie w oparciu o monitoring i sprawozdawczość z prowadzonych procesów. Wyniki poddawane będą analizie mającej na celu wprowadzenie ewentualnych działań zapobiegawczych lub naprawczych. Wszelkie dane środowiskowe podlegać będą archiwizacji. Instalacja posiadać będzie opracowany program konserwacji wykorzystywanych maszyn i urządzeń, uwzględniając terminy przeglądów, napraw i remontów. Zatrudnieni w instalacji pracownicy posiadać będą stosowne szkolenia i uprawnienia, zezwalające im na świadczenie pracy na poszczególnych stanowiskach oraz uczestniczyć będą w szkoleniach branżowych podnoszących ich wiedzę i kwalifikacje.
Odpady wejściowe		
2.	Posiadanie konkretnej wiedzy na temat odpadów wejściowych. Wiedza taka uwzględniać musi zagadnienia dotyczące odpadów wytwarzanych, obróbki, którą należy przeprowadzić, rodzaj odpadów, pochodzenie odpadów, ryzyka związanego z wytwarzanymi odpadami oraz samą przeróbką.	Wszystkie odpady przyjmowane do instalacji będą podlegały ścisłej ewidencji. Odpady przyjmowane będą na podstawie odpowiednich dokumentów określających ich podstawową charakterystykę, w oparciu o wdrożone procedury przyjęcia odpadów. W zależności od właściwości i charakteru odpady kierowane będą do różnych procesów ich przeróbki.
3.	Posiadanie urządzeń do przyjmowania odpadów zapewniających co najmniej poniższe: – przeniesienie odpadów do magazynu dopiero po ich przyjęciu, – oznaczenie obszarów inspekcji, rozładunku i pobierania próbek, – system sprawdzający, że personel związany z procedurami pobierania próbek, sprawdzania i analizy będzie odpowiednio wykwalifikowany	Wszystkie środki transportu przywożące odpady do instalacji będą rejestrowane, identyfikowane oraz archiwizowane w systemie komputerowym. Wydawana będzie karta przyjęcia odpadów. W miejscu rozładunku odpadów zweryfikowany będzie rodzaj odpadu zadeklarowany podczas operacji przyjęcia do zakładu – oględziny odpadu. W razie potrzeby będą pobierane próby do badań. Próbkowanie, sprawdzenie i analizy prób odpadów będą wykonywane przez specjalistyczne firmy posiadające stosowne uprawnienia i akredytacje.

	i przeszkolony, a szkolenia są regularnie aktualizowane, – stosowanie systemu identyfikatorów śledzenia odpadów (etykieta/kod) dla każdego pojemnika na tym etapie. Identyfikator zawierać ma przynajmniej datę przybycia do zakładu oraz kod odpadów.	Odpady po zważeniu i wstępnej identyfikacji zostaną skierowane do wskazanych przez uprawniony personel miejsc wyładunku, tj. - strefa buforowa przyjęcia odpadów w hali sortowniczej (obszar tymczasowego magazynowania odpadów) - zmieszane odpady komunalne oraz odpady pochodzące z selektywnej zbiórki, - punkt rozładunku odpadów wielkogabarytowych w hali sortowniczej - odpady przeznaczone do demontażu (rozmontowywania, rozdrabniania), - płyta do przygotowania odpadów ulegających biodegradacji – odpady ulegające biodegradacji selektywnie zbierane przeznaczone do kompostowania, - punkt rozładunku odpadów budowlanych na placu przetwarzania odpadów budowlanych, odpady przeznaczone do kruszenia i frakcjonowania, - Punkt selektywnej zbiórki odpadów komunalnych (boksy, kontenery) - zbierane odpady komunalne - Punkt zbierania odpadów problemowych (boksy, kontenery) - odpady zbierane niebezpieczne i inne niż niebezpieczne.
Odpady wyjściowe		
4.	Analizowane odpadów wychodzących zgodnie z odpowiednimi parametrami istotnymi dla instalacji odbiorczej (np. składowisko odpadów, spalarnia)	Odpady wychodzące z zakładu przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym podmiotom do przetwarzania. Wszystkie odpady wychodzące z instalacji będą podlegały ścisłej ewidencji.
Systemy zarządzania		
5.	Posiadanie systemu gwarantującego możliwość śledzenia obróbki odpadów. Ze względu na różne właściwości fizykochemiczne odpadów, typ procesu obróbki odpadów (np. ciągły, wsadowy) oraz zmiany właściwości fizykochemicznych odpadów wraz z procesem obróbki, konieczne może być uwzględnienie różnych procedur, odnotowywanie i nanoszenie informacji odnośnie charakterystyki odpadów i źródła strumienia odpadów tak, by dostępne były na bieżąco. Odpadom należy nadać numer referencyjny, który będzie można odzyskać w dowolnym miejscu procesu obróbki, umożliwiając tym samym operatorowi stwierdzenie, jakie konkretnie odpady znajdują się w instalacji, ilość czasu, jaki upłynął od pojawienia się ich w punkcie oraz proponowaną lub zastosowaną drogę obróbki.	Informacje dotyczące śledzenia danych na poszczególnych etapach operacyjnych będą wytwarzane na bieżąco i przechowywane przez okres minimum jednego roku kalendarzowego po zakończeniu roku obrachunkowego. Bilans masy i przepływu odpadów dostarczanych i kierowanych do przetwarzania odbywać się będzie na podstawie kart ewidencji zapisanych m.in. w programie komputerowym. Karty te będą przechowywane w zakładzie przez okres 5 lat.
Zarządzanie mediami i surowcami		
6.	Rozpisanie zużycia i generowania energii według typu rodzaju źródła (np. energia elektryczna, gaz, płynne paliwa	Urządzenia zastosowane w instalacji są urządzeniami z odpowiednimi certyfikatami energetycznymi (jeśli wymagane), dzięki czemu

	konwencjonalne, stałe paliwa konwencjonalne, odpady), na którą składają się: - raportowanie zużycia energii w ilościach dostarczonej energii, - raportowanie energii wysyłanej poza zakład, - sporządzanie informacji dotyczącej przepływu energii (np. diagramów energetycznych lub bilansów energetycznych) ukazujących zużycie energii w całości procesu.	minimalizowane będzie zużycie energii. Raportowanie zużycia energii będzie prowadzone w postaci rocznych zestawień w książce prowadzenia instalacji. Zakład nie będzie wysyłał energii na zewnątrz.
7.	Przeprowadzanie wewnętrznych porównań (np. rocznych) zużycia surowców.	Na podstawie rocznych raportów zużycia energii i surowców będą prowadzone zestawienia obrazujące efektywność (w tym ekonomiczną) pracy zakładu.
Magazynowanie i obsługa		
8.	Stosowanie poniżej wymienionych technik przy przechowywaniu: – lokalizowanie obszarów magazynowania z dala od cieków wodnych i instalacji wrażliwych oraz w taki sposób by wyeliminować lub zminimalizować podwójny transport odpadów w obrębie instalacji, – zapewnienie, że infrastruktura ściekowa obszarów magazynowania może zachować wszystkie możliwe zanieczyszczone spływy i że odpływy z odpadów niejednorodnych nie będą miały ze sobą kontaktu.	W bezpośrednim sąsiedztwie instalacji nie występują cieki wodne ani instalacje wrażliwe. Organizacja wewnętrznego transferu odpadów eliminować będzie konieczność ich dwukrotnego przewożenia w obrębie instalacji. Dla odkrytych powierzchni magazynowania odpadów, tj.: z płyty dojrzewania kompostu (stabilizatu), z płyty do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji, z płyty przygotowania odpadów ulegających biodegradacji, z placu przetwarzania odpadów budowlanych oraz przesiewania stabilizatu/kompostu utworzono oddzielne podziemne, bezodpływowe zbiorniki do magazynowania odcieków skąd odcieki będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do Miejsko – Przemysłowej Oczyszczalni Ścieków w Oświęcimiu.
9.	Podjęcie środków zapobiegających problemom, które mogą wynikać z magazynowania/akumulacji odpadów.	Przetwarzanie odpadów zmieszanych prowadzone będzie na bieżąco. Odpady wytworzone w trakcie procesów przetwarzania w instalacji będą tymczasowo magazynowane w miejscach do tego przeznaczonych odpowiednio oznakowanych kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. Następnie, odpady te będą systematycznie przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do procesów odzysku lub unieszkodliwiania.
10.	Stosowanie niżej wymienionych technik podczas obsługi odpadów w pojemnikach: – magazynowanie odpadów w pojemnikach pod osłoną. Może to mieć także zastosowanie do każdego pojemnika oczekującego na pobranie próbek lub opróżnienie. Wyjątek w zastosowaniu tej techniki stanowią te pojemniki lub odpady, które zidentyfikowano jako odporne na warunki atmosferyczne (np. światło słoneczne, temperaturę, wodę). Przykryte przestrzenie powinny być odpowiednio wentylowane. – utrzymywanie dostępu do obszarów	Przechowywanie odpadów na terenie zakładu odbywać się będzie w sposób ograniczający negatywny wpływ na ich strukturę. Odpady narażone na negatywne oddziaływanie wody magazynowane będą w zadaszonych boksach, oraz w hali magazynowej przeznaczonej na odpady wrażliwe na warunki atmosferyczne. umożliwiający łatwy i bezpieczny do nich dostęp. W instalacji nie będą magazynowane odpady nieodporne na temperaturę i światło słoneczne.

	magazynowania w przypadku pojemników zawierających substancje wrażliwe na ciepło, światło i wodę, pod osłoną i chronione przez ciepłem i bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.	
Inne niewymienione powyżej standardowe techniki		
11.	Przeprowadzanie operacji zgniatania, rozdrabniania i przesiewania w obszarach wyposażonych w wyciągowe systemy wentylacyjne połączone ze sprzętem ograniczania emisji podczas obsługi materiałów, mogących generować emisje do powietrza.	Rozdrabnianie odpadów wejściowych na rozdrabniaczu wstępnym będzie prowadzone w hali wyposażonej W instalacji prowadzony będzie też proces zgniatania odpadów (belowanie) większości odzyskanych odpadów. Procesowi belowania nie będzie towarzyszyła zwiększona emisja zanieczyszczeń do powietrza.
Emisje do powietrza		
12.	– Ograniczanie stosowania otwartych od góry i dołu zbiorników, pojemników poprzez: – nie zezwalanie na bezpośrednie odpowietrzanie lub zrzuty powietrza przez połączenie wszystkich odpowietrzników z odpowiednimi systemami ograniczania podczas magazynowania materiałów, które mogą generować emisje do powietrza (np. odory, pył, LZO)	Hala do przetwarzania odpadów wyposażona jest w system wentylacji. Powietrze poprocesowe z tuneli odprowadzane będzie do środowiska poprzez zastosowanie biofiltra redukującego odory. Powierzchnię czynną biofiltra stanowić będą pryzmy uformowane na placu w ilości 5 pryzm. Kanały napowietrzające na których nie ułożono pryzm będą wyłączone.
Gospodarka ściekami		
13.	Redukcja zużycia wody i jej skażenia poprzez: – wodoszczelność zakładu i metody przechowywania opadów, – regularne sprawdzanie zbiorników i rowów zwłaszcza znajdujących się poniżej poziomu terenu, – stosowanie oddzielonego systemu odwadniania zgodnie z ładunkiem zanieczyszczenia (woda deszczowa z dachów, woda z dróg, woda procesowa), – regularne audyty zużycia wody mające na celu redukcję jej zużycia i zapobieganie skażeniu, – selektywne odzyskiwanie wody z deszczówki.	Zewnętrzne place, płyty do przygotowania odpadów przed procesem, przetwarzania odpadów oraz magazynowania są szczelne i skanalizowane. Odcieki kierowane są do podziemnych, szczelnych zbiorników skąd wywożone będą do oczyszczalni ścieków. Zbiornik będą regularnie kontrolowane przed ich przepełnieniem. Zgromadzone w zbiornikach odcieki recyrkulowane będą do procesu, wykorzystywane do zraszania pryzm. Z terenu dróg, placów i parkingów woda opadowa będzie zbierana systemem odwodnień i odprowadzana do kanalizacji wewnętrznej, która przez separator odprowadzi je do oczyszczalni. Zgromadzona woda w zbiornikach wykorzystywana będzie również na cele ochrony pożarowej.
14.	Posiadanie procedury w celu zapewnienia, że specyfikacja ścieków nadaje się dla zakładowego systemu oczyszczania ścieków lub zrzutu.	Zanieczyszczone ścieki nie będą odprowadzane do ziemi. Gromadzone będą w szczelnych, żelbetowych, bezodpływowych zbiornikach, skąd sukcesywnie wywożone będą do oczyszczalni.
15.	Posiadanie pełnej podbudowy betonowej na całym obszarze obróbki, połączonej z systemami zbierania ścieków, połączonymi ze zbiornikami magazynowymi lub kolektorami zbierającymi wodę deszczową i wszelkie wycieki.	Teren, na którym prowadzone będą procesy przetwarzania i magazynowania odpadów będzie miał podbudowę szczelną. Miejsca gdzie mogą wystąpić odcieki będą skanalizowane, a ścieki zanieczyszczone kierowane będą do oczyszczania.
Zarządzanie pozostałościami wytworzonymi w procesie obróbki		
16.	Prowadzenie wykazu monitorowania odpadów na miejscu za pomocą rejestrów	Ewidencja ilości przyjmowanych i wytwarzanych odpadów będzie realizowana na bieżąco przy

	ilości odpadów odebranych na miejscu i rejestrów odpadów poddanych obróbce.	wykorzystaniu najazdowej wagi samochodowej. Odpady będą identyfikowane wg kodów odpadów.
Zanieczyszczenie gleby		
17.	Zapewnienie, a następnie utrzymanie powierzchni obszarów operacyjnych, w tym stosowanie środków w celu zapobiegania lub szybkiego usuwania przecieków i wycieków oraz zapewnienie konserwacji systemów odwadniania i innych struktur podpowierzchniowych.	Wszelkie powierzchnie gdzie prowadzone będą procesy mogące być źródłem powstawania odcieków będą szczelne i skanalizowane.
18.	Wykorzystywanie nieprzepuszczalnej podstawy i wewnętrznego systemu odwadniania.	Teren, na którym prowadzone będą procesy przetwarzania i magazynowania odpadów będzie miał podbudowę szczelną. Miejsca gdzie mogą wystąpić odcieki będą skanalizowane, a ścieki zanieczyszczone podczyszczane.
Przetwarzanie biologiczne		
19.	Ulepszyć przetwarzanie mechaniczno-biologiczne (MBP) poprzez: - stosowanie całkowicie obudowanych bioreaktorów, - unikanie warunków beztlenowych w trakcie przetwarzania tlenowego poprzez kontrolowanie procesu i dostarczanie powietrza oraz poprzez dostosowanie napowietrzania do rzeczywistej działalności biodegregacyjnej, - skutecznie wykorzystywane wody, - recyrkulacja wody procesowej i osadów w procesach tlenowych dla wyeliminowania możliwości odcieków „na zewnątrz" procesu	Tunele, w których będzie prowadzony proces obróbki biologicznej – biosuszenia będą szczelnie zamykane. Każdy bioreaktor będzie miał możliwość indywidualnego sterowania pracą w oparciu o analizę takich parametrów jak: ciśnienie i temperatura. Każdy tunel wyposażony będzie w systemy: – napowietrzania podłogowego za pomocą kanałów napowietrzających, – odprowadzania powietrza poprocesowego do oczyszczania przy zastosowaniu biofiltra którego powierzchnię czynną stanowić będą pryzmy odpadów, – możliwość zraszania wsadu bioreaktorów, – odprowadzania wody poprocesowej do podziemnego zbiornika.
Przygotowanie odpadów do wykorzystania jako paliwo		
20.	Dokonywanie wizualnej inspekcji odpadów przychodzących, aby oddzielić wielkogabarytowe części, metale i niemetale.	Przy nadzorze wykwalifikowanego pracownika zakładu odpady przychodzące zostaną poddane m.in. kontroli w zakresie ich składu . Odpady nie nadające się gabarytowo i morfologicznie do przetwarzania na paliwo alternatywne w pierwszej fazie produkcji zostaną odseparowane i przekazane do odzysku surowcowego innym odbiorcą posiadającym stosowne pozwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
21.	Stosowanie magnetycznych separatorów metali żelaznych i nieżelaznych.	W instalacji stosowany będzie separator metali żelaznych odseparowujący odpady żelazne ze strumienia odpadów.

Przeprowadzona analiza w/w dokumentów referencyjnych wskazuje, że zastosowane w instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów rozwiązania techniczne gwarantują spełnienie wymogów najlepszych dostępnych technik (BAT), określone w art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Niniejsza decyzja określa warunki przetwarzania, wytwarzania i magazynowania odpadów na zasadach określonych w przepisach ustawy o odpadach.

W odniesieniu do art. 41a. ust.6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.), przed wydaniem decyzji w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego Organ nie wystąpił z wnioskiem do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie w Spółce kontroli, z uwagi iż Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska przeprowadził kontrolę w A.S.A Tarnobrzeg Sp. z o.o. w okresie 15 - 22 lipca 2016r. (kopia protokołu znajduje się w aktach sprawy) w zakresie przestrzegania wymagań ochrony środowiska przez prowadzącego instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego, przestrzegania przepisów ustawy o odpadach, wnoszenia opłat za korzystanie ze środowiska, sprawdzenie realizacji zadań Regionalnej Instalacji do Przetwarzania Odpadów Komunalnych (RIPOK) w zakresie ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach oraz ustawy o odpadach. Kontrola ta nie wykazała nieprawidłowości. Ponadto, w okresie od dnia 21 października 2016 r. do dnia 22 listopada 2016 r. w ramach planu kontroli, Marszałek Województwa Podkarpackiego przeprowadził w A.S.A Tarnobrzeg Sp. z o.o. kontrolę obejmującą sprawdzenie dotrzymywania i stosowania warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego Spółce decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.12.2015r., znak: OS.I.7222.47.3.2015.MD na eksploatację Regionalnej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, w zakresie:

- prowadzenia procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zbieranych, w tym odpadów selektywnie zbieranych ulegających biodegradacji, zgodnie z określoną w pozwoleniu technologią przetwarzania odpadów,
- monitoringu prowadzonych procesów technologicznych określonych w pkt. XV.2. pozwolenia, w tym w szczególności spełnienia wymogów określonych dla stabilizatu oraz emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji (pkt. XVI.1.1.),
- spełnienia dodatkowych wymogów określonych w pkt. XIX pozwolenia,
- spełnienia wymogów wstępnych z pozwolenia.

Kontrola ta w w/w zakresie również nie wykazała nieprawidłowości.

W dniu 9 grudnia 2016 r. do Marszałka Województwa Podkarpackiego wpłynęło pismo Stowarzyszenia Zielona Stalówka ul. Komunalna 1, 37-450 Stalowa Wola informujące Organ, iż A.S.A Tarnobrzeg Sp. z o.o. eksploatuje przedmiotową instalację z naruszeniem warunków udzielonego pozwolenia zintegrowanego. W związku z powyższym, w celu ustalenia stanu faktycznego, Organ prowadził będzie odrębne postępowanie w tej sprawie.

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.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

opłata skarbowa w wys. 253,00 zł
uiszczona w dniu 14.06.2016r.
na rachunek bankowy
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Załączniki:
Zał.1 - opis miejsc i sposobów magazynowania odpadów zbieranych

Otrzymują:

1. A.S.A. Sp. z o.o.
   ul. Strefowa 8, 39-400 Tarnobrzeg,
2. OS-I. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
   ul. Gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów