



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.53.1.2015.RD

Rzeszów, 2016-01-12

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r., poz. 23 t.j.),
- art. 151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 193 ust. 2, art. 201, art. 202, art. 203 ust. 3, art. 204, art. 211, art. 220 ust. 1, art. 224 ust. 3, w związku z art. 378 ust. 2a. pkt. 3) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.),
- § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.),
- pkt. 5 ppkt. 3 lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169).
- art. 41 ust. 3 pkt. 1 c), art. 43 ust. 2, art. 45 ust. 6, 8, 9 ustawy z dn. 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.),
- § 4 ust. 1 i 2, § 5 ust. 1, 4 i 5, § 6 ust. 1, § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052),
- art. 122 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2012 r. poz. 145 ze zm.),
- § 2 oraz załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112 poz. 1206),
- § 2 oraz załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112 j.t.),
- § 8, § 9 ust. 2, § 10, § 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031),



- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87),
- § 2, § 3, § 5, § 6, § 7 i § 8 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),

po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o., 34-451 Tylmanowa, os. Rzeka 133, Regon 492841416, NIP 735-249-71-96, przedłożonego do tut. Urzędu w dniu 12 maja 2015 r., w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie Regionalnej Instalacji do Przetwarzania Zmieszanych Odpadów Komunalnych dla Regionu Wschodniego tj. instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych tzw. MBP, którą tworzyć będą:

- węzeł do mechanicznego przetwarzania odpadów o wydajności 80 000 Mg/rok,
- węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów w procesie stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej o wydajności 64 400 Mg/rok;

oraz instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych selektywnie zebranych, o statusie Instalacji Zastępczej dla Regionu Wschodniego, w ilości 3 300 Mg/rok, zlokalizowanych w m. Młyny, gmina Radymno,

o r z e k a m

I. Udzielam dla Przedsiębiorstwa Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o., 34-451 Tylmanowa, os. Rzeka 133, Regon 492841416, NIP 735-249-71-96, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

- **Regionalnej Instalacji do Przetwarzania Zmieszanych Odpadów Komunalnych dla Regionu Wschodniego tj. instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych tzw. MBP, którą tworzyć będą:**
- węzeł do mechanicznego przetwarzania odpadów o wydajności 80 000 Mg/rok,
- węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów w procesie stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej o wydajności 64 400 Mg/rok; oraz
- **Instalacji Zastępczej do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych selektywnie zebranych dla Regionu Wschodniego, w ilości 3 300 Mg/rok, zlokalizowanych w m. Młyny, gmina Radymno, i określam:**

I.1. Parametry instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz rodzaj prowadzonej działalności:

Instalacja do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem:

- obróbki biologicznej odpadów, oraz
- obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

Proces mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub składowania, prowadzony będzie w dwóch węzłach:

I.1.1. Węzeł do mechanicznego przetwarzania odpadów tj. mechaniczno - ręczna sortownia odpadów:

I.1.1.1. Sortownia przeznaczona do rozdzielania na poszczególne frakcje zmieszanych odpadów komunalnych oraz zmieszanych odpadów opakowaniowych i innych odpadów komunalne.

I.1.1.2. Prowadzone będą procesy kwalifikowane jako R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11:

- proces mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i innych odpadów zmieszanych na linii sortowniczej; w tym proces produkcji paliwa alternatywnego,
- proces mechanicznego przetwarzania (doczyszczania) odpadów z selektywnej zbiórki na linii sortowniczej;
- demontaż ręczny odpadów wielkogabarytowych.
- proces produkcji paliwa alternatywnego z odpadów przyjmowanych z zewnątrz.

I.1.1.3. Moc przerobowa instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów wynosi 80 000 Mg/rok (≈ 310 Mg/dobę uwzględniając czas pracy – przyjmowania odpadów do instalacji – 256 dni/rok).

I.1.1.4. W wyniku procesu sortowania zmieszanych odpadów komunalnych wydzielone zostaną poszczególne frakcje dające się wykorzystać materiałowo lub energetycznie (pow. 80 mm), kierowane do odzysku lub unieszkodliwienia oraz frakcja 0 – 80 mm kierowana do węzła biologicznego przetwarzania w procesie D8. Pozostałość z procesu sortowania frakcji nadsitowej pow. 80 mm poddawana będzie rozdrabnianiu i przesiewaniu celem wytworzenia paliwa alternatywnego.

I.1.2. Węzeł do biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0 – 80 mm) pochodzącej z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów:

I.1.2.1. Prowadzony proces przetwarzania kwalifikowany będzie 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.

I.1.2.2. Zdolność przerobowa instalacji do stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej wynosi 64 400 Mg/rok (≈ 250 Mg/dobę uwzględniając czas pracy – przyjmowania odpadów do instalacji – 256 dni/rok).

I.1.2.3. Maksymalna ilość przetwarzanych odpadów frakcji podsitowej wynosi 14 000 Mg/rok (≈ 55 Mg/dobę), uwzględniając czas pracy instalacji i zapisy WPGO.

I.1.2.4. Proces biologicznego przetwarzania odpadów w technologii tlenowej stabilizacji frakcji podsitowej prowadzony będzie w 12 komposterach w formie monolitycznych, żelbetowych pomieszczeń, wyposażonych w układ napowietrzania i układ zraszania stabilizowanych odpadów w bioreaktorach oraz na placu dojrzwiania stabilizatu.

I.1.2.5. W wyniku procesu powstawać będzie stabilizat (spełniający wymagania określone w punkcie I.5.2.2.8. decyzji) klasyfikowany jako odpad o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady, który może zostać skierowany do składowania na składowisku odpadów (proces D5) lub może zostać poddany przesianiu na sicie bębnowym o prześwicie oczek 20 mm (proces R12), w celu wytworzenia:

- odpadu o kodzie 19 05 03 – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) przeznaczzonego do odzysku,
- frakcji nadsitowej ex 19 05 99, kierowanej do składowania.

I.1.3. Na terenie instalacji MBP funkcjonować będzie również węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych z selektywnej zbiórki i innych bioodpadów:

I.1.3.1. Prowadzony proces przetwarzania kwalifikowany będzie jako proces R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

I.1.3.2. Maksymalna ilość przetwarzanych odpadów wynosi 3 300 Mg/rok (≈ 13 Mg/dobę uwzględniając czas pracy – przyjmowania odpadów do instalacji – 256 dni/rok).

I.1.3.3. Proces biologicznego przetwarzania odpadów zielonych prowadzony będzie na wyznaczonej części placu dojrzewania stabilizatu.

I.1.3.4. Po procesie dojrzewania uzyskany odpad zostanie poddany przesianiu na sicie o średnicy oczek 20 mm (proces R12), celem uzyskania:

- odpadu o kodzie 19 05 03 – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania),
- odpadu o kodzie 19 05 01 – Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/, kierowanego do składowania (proces D5).

I.2. Na terenie instalacji prowadzone będzie również gospodarowanie odpadami w zakresie:

- przetwarzania odpadów wielkogabarytowych,
- produkcji paliwa alternatywnego,
- magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpiecznych.

I.3. Parametry konstrukcyjne instalacji i urządzeń, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

I.3.1. Parametry konstrukcyjne mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów:

I.3.1.1. Hala do mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów (ozn. Nr 2):

Dwunawowa hala o powierzchni 3899 m² wykonana jest w konstrukcji betonowej o wymiarach 50 m x 75 m, wys. 9 – 11 m, na podwyższonym murze żelbetonowym do wysokości 2,0 m n.p.t., pełniącym również funkcję ścian oporowych przy magazynowaniu odpadów. Hala wyposażona została w 5 podnoszonych bram, w jej północnej, południowej i wschodniej ścianie; podzielona jest na dwie części.

Posadzka w hali została wykonana w postaci betonowej, bez odwodnienia. W części technologicznej hali – sortowni – nie będą powstawać ścieki.

Hala będzie wentylowana mechanicznie. W osi hali, w połaci dachowej, na każdej z części hali, zamontowane zostały wentylatory wyciągowe, w ilości po 3 szt. dla każdej z części, tj; 6 szt. służące do wyciągania powietrza z hali, na miejsce, którego zaciągane jest świeże powietrze przez otwory drzwiowe. Źródłem emisji zorganizowanej będą wentylatory dachowe o wydajności 28 800 m³/h (6 szt.) tj. 172 800 m³/h o wysokości h=13, przekroju wylotu d = 0,8 m. Emitory (6 szt.) ozn. Ł 1 – Ł 6.

I nawa hali oznaczona tablicą „Hala sortowni”

Hala o powierzchni użytkowej 1 876 m², w której wydzielono umowne strefy:

a/ Strefa przyjęcia odpadów o powierzchni ok. 959 m², z powierzchnią wydzieloną do magazynowania przyjętych zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oraz miejsce ustawienia ładowarki chwytakowej

służącej do podawania odpadów na przenośniki transportujące je do dwóch niezależnych ciągów sortowniczych.

b) Strefa mechanicznego przetwarzania odpadów, na której ustawiona jest kompletna linia sortownicza składająca się z 2-ch niezależnych ciągów sortowniczych ustawionych w układzie równoległym. W strefie wyznaczono również powierzchnie komunikacji wewnętrznej, na których realizowany jest transport odpadów oraz strefy gromadzenia poszczególnych rodzajów odzyskanych surowców. Pod kabiną sortowniczą zlokalizowane zostały boksy surowcowe.

II nawa hali oznaczona tablicą „Hala magazynowania”

Hala o powierzchni 2 023 m². W hali wydzielono:

- strefy magazynowania frakcji nadsitowej, odzyskanych surowców oraz paliwa alternatywnego wydzielonego w procesach mechanicznego przetwarzania odpadów, wyznaczone i oznakowane tablicami z nazwą i kodem odpadu,
- część o powierzchni ok. 1 000 m², do przetwarzania odpadów w procesach mielenia (rozdrabniania) oraz prasowania surowców w prasie belującej,
- dwa kontenery z przeznaczeniem na węzeł socjalny dla zatrudnionych na linii pracowników,
- warsztat podręczny z magazynem części zapasowych do maszyn stanowiących linię do mechanicznego przetwarzania odpadów.

I.3.1.1.1. Linia technologiczna do mechanicznego przetwarzania (sortowania) odpadów (dwa niezależne ciągi technologiczne), w skład których wchodzi:

a/ Przenośniki taśmowe, wznosne, progowe::

- PT 13/1,2 P o długości 13,0 m i szerokości 1,2 m z koszem zasypowym, prędkość liniowa taśmociągu zmienna w zakresie 0,02 – 0,08 m/s, regulowana falownikiem
- Układ dwóch taśmociągów wznosnych progowych:
 - PT 8/1,2 P o długości 8,0 m i szerokości 1,2 m z koszem zasypowym, prędkość liniowa taśmociągu zmienna w zakresie 0,02 – 0,08 m/s, regulowana falownikiem,
 - PT 7/1,2 P o długości 7,0 m i szerokości 1,2 m, prędkość liniowa taśmociągu zmienna w zakresie 0,02 – 0,08 m/s, regulowana falownikiem, o nachyleniu trasy przenośnika ~ 20,0° zasypywane przy użyciu ładowarki chwytakowej.

b/ Kabina sortownicza wstępna (wspólna dla obydwu ciągów sortowniczych) – 6-cio stanowiska, o wymiarach 3,0 x 6,0 m; w kabinie znajdują się 2 przenośniki taśmowe o szerokości 1,2 m, prędkość liniowa taśmociągów zmienna w zakresie 0,02 – 0,08 m/s, regulowana falownikiem;

System wentylacji kabiny sortowniczej:

- nawiew 18 000 m³/h
- wywiew 2 x 10 000 m³/h
- ogrzewanie nagrzewnicą elektryczną kanałową 6 kW
- krotność wymian regulowana falownikiem wynosząca 14 wymian na godz. tj; 756 m³ / h.

c/ Sita bębnowe o perforacji oka Ø 80 mm (2 szt.), parametry charakteryzujące sita bębnowe:

- długość 9 240 mm
- średnica 1 800 mm
- prędkość obrotowa bębna 18 obr. / min.
- wydajność 173 m³/h
- napęd elektryczny 30 kW.

d/ 16-to stanowiskowa kabina sortownicza (wspólna dla obydwu ciągów sortowniczych), o wymiarach 12,0 x 6,0 m; w kabinie znajdują się dwa przenośniki taśmowe o szerokości 1,1 m, prędkość liniowa taśmociągu zmienna w zakresie 0,02 – 0,08 m/s, regulowana falownikiem;

System wentylacji kabiny sortowniczej:

- nawiew 2 x 18 000 m³/h
- wywiew 2 x 18 000 m³/h
- ogrzewanie 2 nagrzewnice elektryczne kanałowe po 6 kW każda
- krotność wymian regulowana falownikiem wynosząca 14 wymian na godz. tj; 3 024 m³/h.

e/ Układ dwóch separatorów elektromagnetycznych MAGNETIX STM 115-130 do wydzielania odpadów żelaznych, o parametrach:

- długość pola magnetycznego 1 300 mm
- szerokość pola magnetycznego 1 150 mm
- napęd elektryczny 3,0 kW

f/ Układ trzech taśmociągów do transportu pozostałej po przesegregowaniu frakcji nadsitowej do sprasowania bądź magazynowania w części magazynowej hali:

- PT 9/1,0 G o długości 9,0 m i szerokości 1,0 m z silnikiem elektrycznym 3,0 kW, prędkość liniowa taśmociągu stała 0,1 m/s,
- PT 12/1,0 G o długości 12,0 m i szerokości 1,0 z silnikiem elektrycznym 3,5 kW, prędkość liniowa taśmociągu stała 0,1 m/s,
- PT 12/1,0 G o długości 12,0 m i szerokości 1,0 m, z silnikiem elektrycznym 3,5 kW, prędkość liniowa taśmociągu stała 0,1 m/s,

g/ Automatyczna prasa belująca:

- siła prasowania: 7,88 kg / cm²
- moc: 55 kW
- wydajność ok. 280 m³/h
- waga bel ok. 450 - 650 kg/h

h/ Układ taśmociągów do transportu frakcji podsitowej:

- PT 8/1,0 G o długości 8,0 m i szerokości 1,0 m (dwa przenośniki odbierających frakcję podsitową z sit bębnowych, dla każdego sita oddzielnie) z silnikiem elektrycznym 3,0 kW, prędkość liniowa taśmociągu stała 0,1 m/s,
- PT 8/1,0 G o długości 8,0 m i szerokości 1,0 m odbierający frakcję podsitową z taśmociągów umieszczonych pod sitami bębnowymi z silnikiem elektrycznym 3,0 kW, prędkość liniowa taśmociągu stała 0,1 m/s,
- Taśmociągi do transportu frakcji podsitowej na skrzynie ładunkowe pojazdów wywożących je do stabilizacji tlenowej:
- PT 12/1 G o długości 12,0 m i szerokości 1,0 m z silnikiem elektrycznym 3,0 kW, prędkość liniowa taśmociągu stała 0,1 m/s,
- przenośnik wznosny zabudowany osłoną z góry PT 8/1 G o długości 8,0 m do załadunku odpadów na skrzynie ładunkowe samochodów z silnikiem elektrycznym 3,0 kW, prędkość liniowa taśmociągu stała 0,1 m/s,

i/ Instalacja elektryczna zasilania, automatyki i sterowania.

1.3.1.1.1.1. Ciąg technologiczny do produkcji paliwa alternatywnego stanowiący kontynuację linii technologicznej:

j/ Rozdrabniacz do odpadów o parametrach technicznych:

- silnik elektryczny 300 kW
- sterowanie z szafy
- hydrauliczny samo napęd
- wał rozdrabniający 3 m długości, 0,6 m średnicy
- liczba zębów 21

- wydajność 20,0 Mg/h
 - rozdrobnienie odpadów ok. 250 mm
- k/ Sito bębnowe o parametrach technicznych:
- długość 9 240 mm
 - średnica 1 800 mm
 - prędkość obrotowa bębna 18 obr./min.
 - wydajność 173 m³/h
 - napęd elektryczny 30 kW
 - perforacja oczek 80 mm

l/ Rozdrabniacz końcowy o parametrach technicznych:

- silnik elektryczny 530 kW
- sterowanie z szafy
- hydrauliczny samo napęd
- wał rozdrabniający 3 m długości, 0,8 m średnicy
- liczba noży 108
- wydajności 5,0 – 15 Mg/h
- rozdrobnienie odpadów ok. 30 mm

l.3.1.1.2. Układ linii sortowniczej umożliwia podawanie odpadów do segregacji w następujących wariantach technologicznych:

- sortowanie odpadów zmieszanych,
- sortowanie suchej frakcji z systemu dwupojemnikowego,
- sortowanie (doczyszczanie) odpadów surowcowych z systemu wielopojemnikowego.

l.3.1.1.3. Kierowanie procesem mechanicznego przetwarzania odpadów odbywa się w sposób automatyczny. Instalacja została wyposażona w sterowniki regulujące załączanie poszczególnych elementów linii, wykrywające przeciążenia na każdym z poszczególnych jej elementów. Sterowanie linią sortowniczą polega na zmianie jej prędkości, uzależnionej od rodzaju przetwarzanych odpadów.

I.3.2. Parametry konstrukcyjne węzła do biologicznego przetwarzania odpadów:

I.3.2.1. Bioreaktory (12 szt.) w formie stacjonarnych monolitycznych, żelbetowych zamykanych konstrukcji budowlanych, oznakowanych kolejnymi numerami (od 1 do 12), służących do prowadzenia procesów biologicznego przetwarzania odpadów, zamykane przy pomocy rolowanych bram segmentowych. Wszystkie reaktory stanowią jeden obiekt budowlany, posiadają wspólne ściany wewnętrzne podłużne.

Parametry bioreaktorów:

- 6 reaktorów zamkniętych o konstrukcji żelbetowej (ozn. Nr 3.1);
- wysokość 4,00 m
- długość 13,75 m
- szerokość 5,00 m
- wysokość wypełnienia wsadem 3,20 m
- pojemność 1-go reaktora 275,00 m³
- objętość nominalna 1-go reaktora (80 % pojemności) 220,00 m³
- gęstość nasypowa odpadów 0,75 Mg/m³
- masa odpadów do stabilizacji w 1 bioreaktorze $220 \text{ m}^3 \times 0,75 \text{ Mg/m}^3 = 165,0 \text{ Mg}$

- 6 reaktorów zamkniętych o konstrukcji żelbetowej (ozn. Nr 3.2):
 - wysokość 5,00 m
 - długość 21,50 m
 - szerokość 5,00 m
 - wysokość wypełnienia wsadem 4,00 m
 - pojemność 1-go reaktora 537,50 m³
 - objętość nominalna 1-go reaktora (80 % pojemności) 430,00 m³
 - gęstość nasypowa odpadów 0,75 Mg/m³
 - masa odpadów do stabilizacji w 1 bioreaktorze $430 \text{ m}^3 \times 0,75 \text{ Mg/m}^3 = 322,50 \text{ Mg}$

I.3.2.1.1. Bioreaktory wyposażone będą w:

a/ Układ napowietrzania stabilizowanych odpadów – kanały napowietrzające umieszczone w specjalnie wykonanej posadzce reaktorów, przykryte perforowanymi panelami wykonanymi ze stali nierdzewnej, z otworami umożliwiającymi przepływ powietrza i odprowadzenie odcieku oraz wentylatory nadmuchowe (12 szt.) o mocy: $P = 7,5 \text{ kW}$ każdy, umieszczone na tylnej ścianie każdego bioreaktora (poniżej posadzki).

Procesy napowietrzania będą regulowane przez urządzenia załączające wentylatory napowietrzające (nadmuchowe), wyregulowane w sposób uwzględniający obserwowane przemiany biologiczne w złożu stabilizowanych odpadów (np. 20 min nadmuchu i 60 min. spoczynku).

Napowietrzanie prowadzone będzie w sposób interwałowy tzn. przerywany, polegający na prowadzeniu fazy intensywnego napowietrzania i fazy spokoju umożliwiającej podawanie wody dla odpowiedniego nawilżenia wsadu. Zmiany w nastawieniu czasów będą dokonywane ręcznie przy użyciu wyłączników czasowych stanowiących wyposażenie każdego z wentylatorów oddzielnie. Decyzja o zmianie nastaw będzie podejmowana na bieżąco przez operatora w oparciu o analizę zmian zachodzących w bioreaktorze, tj. odczyt i analizę wskazań z termohigrometrów.

b/ System mechanicznej wentylacji wyciągowej został zainstalowany oddzielnie dla bioreaktorów o długości 13,75 i 21,5 m:

- dla 6 reaktorów o dł. 13,75 m (ozn. Nr 3.1) - wentylator ssąco - tłoczący (odciągowy) (1 szt.) o mocy: $P = 30 \text{ kW}$, umieszczony na końcu zbiorczego kanału wentylacyjnego odciągowego (przed biofiltrem B1);
- dla 6 reaktorów o dł. 21,50 m (ozn. Nr 3.2) - wentylator ssąco - tłoczący (odciągowy) (1 szt.) o mocy: $P = 30 \text{ kW}$ umieszczony na końcu zbiorczego kanału wentylacyjnego odciągowego (przed biofiltrem B2).

Powietrze procesowe będzie odsysane z bioreaktorów wentylatorem ssąco – tłoczącym co powodować będzie powstanie podciśnienia w bioreaktorze. W wyniku ciśnienia wytwarzanego przez wentylator powietrze włączane będzie do złóż biofiltrów.

c/ Pomiar temperatury, wilgotności, obecności metanu – temperatura i wilgotność względna złoża stabilizowanych odpadów kontrolowana będzie przy użyciu dwóch termohigrometrów umieszczonych w sondach pomiarowych na rurach przedłużających o długości 1,5 m, w każdym bioreaktorze oddzielnie, w dwóch punktach, od strony bramy załadunkowej i z tyłu bioreaktora, nad wentylatorem nadmuchowym. Obecność metanu w bioreaktorach mierzona będzie przy użyciu czujnika stężenia metanu, oddzielnie w każdym bioreaktorze, umieszczonego na ścianie tylnej bioreaktora, ponad złożem stabilizowanych odpadów, na wysokości sondy termohigrometru.

- d/ Instalację do zraszania stabilizowanych odpadów w bioreaktorach – w sufitach bioreaktorów wykonano otwory zraszaczy, umożliwiające nawilżanie wsadu.
- Do zraszania odpadów w bioreaktorach o długości 13,75 m wykorzystywane będą odcieki ze zbiornika retencyjnego wody poprocesowej o pojemności 25,2 m³ zlokalizowanego przy biofiltrze B2. Ze zbiornika odcieki będą recykulowane przy pomocy pompy zanurzeniowej układem rur Ø 32 mm do każdego z reaktorów oddzielnie, celem nawilżenia złoża. W przypadku niewystarczającej ilości ścieków do zraszania wykorzystywana będzie woda wodociągowa.
 - Do zraszania odpadów w bioreaktorach o długości 21,5 m wykorzystywane będą odcieki z przestrzeni pod złożem biofiltra B1 zlokalizowanego na stropie tych bioreaktorów. Z wanny przechwytującej pod złożem biofiltra odcieki będą recykulowane grawitacyjnie układem rur Ø 32 mm do każdego z reaktorów oddzielnie, celem nawilżenia złoża. W przypadku niewystarczającej ilości ścieków do zraszania wykorzystywana będzie woda wodociągowa.
- e/ Biofiltry stacjonarne (2 szt.) o sprawności oczyszczania wynoszącej około 90%, wypełnione zrębkami oraz korą oddzielnie dla każdego z bloków bioreaktorów (1 biofiltr na 6 szt. bioreaktorów), służące do oczyszczania powierza poprocesowego.
- f/ Zbiornik podziemny wody poprocesowej o pojemności 25,2 m³.

I.3.2.2. Dwa biofiltry do oczyszczania powierza poprocesowego:

Biofiltry gwarantują oczyszczanie powietrza w min. 90%. Skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ou*/m³, przed odprowadzeniem do atmosfery (ou* - jednostka zapachowa; oznacza stężenie odoranta lub mieszaniny odorantów, które odpowiada zespołowemu progowi wyczuwalności zapachu).

I.3.2.2.1. Biofiltr B 1.

Parametry techniczne biofiltra

- szerokość 6,20 m,
- długość 11,30 m,
- powierzchnia czynna 70,06 m².
- sprawność 90 %
- wydajność 11 550 m³/h
- silnik elektryczny 30 kW
- poziom mocy akustycznej 74 dB/A/
- czas pracy 8 760 h/rok
- emisja hałasu - 1 wentylator ssawny o wydajności 22 100 m³/h, o mocy akustycznej 74 dB/A/.

I.3.2.2.2. Biofiltr B 2.

Biofiltr gwarantuje oczyszczanie powietrza w min. 90%.

Parametry techniczne biofiltra

- szerokość 3,75 m,
- długość 20,40 m,
- powierzchnia czynna 76,5 m².
- sprawność 90 %
- wydajność 22 570 m³/h
- silnik elektryczny 30 kW
- poziom mocy akustycznej 74 dB
- czas pracy 8 760 h/rok
- emisja hałasu - 1 wentylator ssawny o wydajności 22 100 m³/h, o mocy akustycznej 74 dB/A/.

Powietrze poprocesowe oczyszczane będzie w złożu biologicznym biofiltra, poprzez zachodzące w nim biologiczne procesy utleniania i redukcji. Wsad do biofiltra stanowić będzie kora lub zrębki (kora sosnowa oraz karpina z drzew liściastych i iglastych). Miąższość wsadu reaktora waha się w granicach 0,8 – 1,2 m.

I.3.2.3. Plac stabilizacji i dojrzewania kompostu: (ozn. Nr 5):

I.3.2.3.1. Plac kompostowania o powierzchni całkowitej, wykonany w postaci szczelnego, okrawężnikowanego, betonowego placu o powierzchni całkowitej 13366 m², wyprofilowanego ze spływem w kierunku południowym placu, do położonego w najniższym jego punkcie odwodnienia liniowego, które przejmie odciek i odprowadzi go do szczelnego zbiornika retencyjnego o pojemności 73 m³, umieszczonego w południowej części instalacji. Plac został wykonany ze spadkiem $\approx 0,8 \%$, natomiast sieć kanalizacyjna $\approx 1,7 \%$, w kierunku południowym. Długość kanalizacji na odcinku od studni zbiorczej do zbiornika wynosi 230,0 m. Ocieki ze zbiornika będą recyrkulowane do zwilżania pryzm stabilizatu; w przypadku trwania długotrwałych opadów atmosferycznych nadmiar ścieków ze zbiornika będzie kierowany do oczyszczalni ścieków.

I.3.2.3.2. Na placu stabilizacji wzdłuż zachodniej jego granicy wyznaczono część placu o pow. 600 m² do prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych zebranych selektywnie.

I.3.2.4. Obiekty gospodarki wodnej:

Tabela nr 1. Zestawienie zbiorników na ścieki z ich opisem:

Nr i nazwa na planie	Przeznaczenie, opis zbiornika
Zb 1. Przepływowy podziemny zbiornik retencyjny, z funkcją ppoż. o kubaturze 227,6 m ³	Konstrukcja zbiornika: Przepływowy, podziemny, retencyjny zbiornik ziemny, uszczelniony geomembraną oraz obłożony płytami jumbo na geowłókninie. Przeznaczenie: Do gromadzenia podczyszczonych przez 2 łapacze piasku, błota, tłuszczów i olejów oraz separator koalescencyjny zintegrowany z osadnikiem PSK V Koala II typ 10 / 2500, z powierzchni komunikacyjnych, powierzchni dróg, placów postojowych, chodników, powietrzni do mycia pojazdów i maszyn. Wody opadowe „czyste” z powierzchni dachów.
Zb 2. Przeływowe podziemne zbiorniki o pojemności łącznej V = 12,57 m ³	Konstrukcja zbiornika: Przeływowe podziemne zbiorniki retencyjne wykonane w postaci dwóch studni z 2-ch kręgów betonowych Ø 2,0 m, o głębokości czynnej 2,0 m każdy, o pojemności 6,28 m ³ (pojemność łączna V = 12,57 m ³). Przeznaczenie: Zbiornik na ocieki technologiczne z pryzm na placu dojrzewania stabilizatu. Nadmiar ścieków odpływał będzie do szczelnego, wyłożonego geomembraną ziemnego zbiornika retencyjnego o poj. 73,0 m ³ .

Zb 3 Otwarty bezodpływowy, szczelny, wyłożony geomembraną ziemny zbiornik retencyjny o pojemności 73,0 m ³	Konstrukcja zbiornika: Bezodpływowy wyłożony geomembraną ziemny zbiornik retencyjny o wymiarach 9,5 x 9,5 m, o głębokości 2,25 m umieszczony w południowej części instalacji, w sąsiedztwie oczyszczalni ścieków. Przeznaczenie: Zbiornik na odcieki technologiczne z przyzmu na placu dojrzewania stabilizatu. Ścieki będą wywożone na oczyszczalnię ścieków w Jarosławiu, na podstawie umowy.
Zb 4. Bezodpływowy zbiornik podziemny retencyjny o pojemności łącznej 25,2 m ³	Konstrukcja zbiornika: Zbiornik podziemny retencyjny, w postaci dwóch połączonych ze sobą przelewem zbiorników stalowych o pojemności łącznej 25,2 m ³ i wymiarach każdego z nich: - średnica 2,0 m - długości 4,0 m - pojemności 12,6 m ³ Przeznaczenie: Do gromadzenia kondensatu z procesów stabilizacji tlenowej w bioreaktorach o długości 13,75 m oraz z biofiltra B 2. Ścieki ze zbiorników będą w całości recyrkulowane do złoża stabilizowanych w bioreaktorach odpadów.

I.3.2.5. Pozostałe obiekty i urządzenia:

- droga dojazdowa prowadząca do bramy wjazdowej o nawierzchni asfaltowej, wody opadowe z powierzchni drogi dojazdowej do instalacji odpływają do rowu przydrożnego, i dalej rowem melioracyjnym po północnej stronie instalacji są odprowadzane do rowu melioracji szczególnej stanowiącego dopływ rzeki Szkło,
- ogrodzenie siatkowe i brama wjazdowa,
- wzdłuż ogrodzenia wokół instalacji MBP wybudowano wał ziemny o stałym kącie nachylenia 1 : 1, wykonany z frakcji mineralnej i ziemi, o parametrach: wysokość 3,25 m, szerokość u podstawy 8,50 m, pole przekroju 15,44 m², długość 1 220,35 m, objętość 18 842,20 m³,
- pas zieleni izolacyjnej, w formie pasa zieleni wysokiej w jej zachodniej, północnej i wschodniej granicy, natomiast wzdłuż granicy południowej, we wschodniej jej części,
- brodzik dezynfekcyjny kół pojazdów technologicznych,
- waga samochodowa najazdowa umieszczona przy budynku wagowym (ozn. Nr 1.), o długości pomostu ważącego 16,0 m, zakres ważenia 60,0 Mg (program ważący SkaleSystemEKO),
- budynek wagowy,
- budynek administracyjny – socjalny (ozn. Nr 9) wraz z magazynem środków dezynfekcyjnych i kotłownią z kotłem opalonym eko-groszkiem,
- plac komunikacji wewnętrznej oraz drogi technologiczne podporządkowane w swej funkcji tak, aby zapewnić prawidłową działalność i zapewnić dojazd do wszystkich obiektów technologicznych oraz odpowiednie odprowadzenie wód opadowych (ozn. Nr 6), drogi wewnętrzne wykonane z asfaltu, betonu wylewanego lub płyt drogowych,
- zbiornik ppoż. (ozn. Nr 7),
- sito mobilne o prześwicie oczek 0-20 mm do przesiewania kompostu,

- specjalistyczne urządzenie do przerzucania stabilizatu o wydajności ok. 4 500 m³/h,
- sondy do mierzenia temperatury w przyzmach i w reaktorach,
- wózek widłowy,
- ładowarki kołowe,
- kontenery na odpady,
- dwa ciągniki siodłowe i dwie naczepy do realizacji wewnątrz zakładowego transportu przetwarzanych odpadów, w tym po stabilizacji tlenowej odpadów,
- samochody specjalistyczne,
- stanowisko do mycia maszyn i pojazdów, w tym kół pojazdów, wykorzystywanych na terenie instalacji, zlokalizowane na uszczelnionym betonowym placu, wyposażony w kratkę ściekową,
- specjalistyczne urządzenie do mycia i czyszczenia dróg oraz placów technologicznych,
- stacja transformatorowa (ozn. Nr 8), pod transformatorem szczelna, bezodpływowa misa betonowa przechwytyjąca ewentualne wycieki; obudowa stacji transformatorowej w konstrukcji żelbetowej, składającą się z fundamentu betonowego prefabrykowanego, obudowy betonowej prefabrykowanej ustawionej na fundamencie,
- zasilanie w energię elektryczną poprzez własną podstawę z sieci ZE,
- stacja paliw wyposażona w: naziemny, stalowy, walcowy, dwukomorowy, dwupłaszczowy zbiornik na olej napędowy (ON) o pojemności 20 m³, wyposażony w czujnik przecieku paliwa; dystrybutor paliwa, usytuowany pod stalowym zadaszeniem; zbiornik na olej napędowy oraz dystrybutor posadowiony na powierzchni betonowej.

I.4. Procedura przyjęcia odpadów na teren instalacji MBP:

I.4.1. Wjazd na teren Zakładu będzie odbywał się drogą dojazdową od drogi krajowej Nr 94 (Jarosław – Korczowa).

I.4.2. Przyjęcie odpadów na teren instalacji MBP odbywać się będzie pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących w zakładzie procedur i przepisów prawa. Wjazd pojazdu przywożącego odpady główną bramą wjazdową na teren instalacji za zgodą pracownika.

I.4.3. Kontrola odpadów pod kątem jakościowym (rodzaj asortymentu). Pracownik odmawia przyjęcia odpadów niezgodnych z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami lub niniejszą decyzją.

I.4.4. Kontrola ilości dostarczonych odpadów - ważenie pojazdu na wadze samochodowej najazdowej sprzężonej systemem informatycznym z programem do ewidencji odpadów w celu ustalenia masy pojazdu pełnego. Rejestracja w zintegrowanym systemie elektronicznym informacji o dostawcy odpadów, w szczególności:

- nazwa podmiotu, imię i nazwisko kierowcy,
- adres,
- nr NIP,
- numer rejestracyjny pojazdu,
- data, godzina,
- waga pojazdu,
- rodzaj odpadów, ich pochodzenie według wewnętrznej numeracji,
- gdzie skierowano dowiezione odpady (sortownia, kompostownia),
- imię i nazwisko osoby przyjmującej odpady.

I.4.5. Przyjęciu odpadów towarzyszyć będzie stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi w dokumentach odpadami. Po sprawdzeniu rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie instalacji, kierowane są one do odpowiedniej części instalacji celem wyładunku.

I.4.6. Prowadzony będzie rejestr odmowy przyjęcia odpadów na teren instalacji zawierający co najmniej dane określone w pkt. I.4.4. oraz przyczynę odmowy przyjęcia odpadów. W przypadku odmowy przyjęcia odpadów każdorazowo bezzwłocznie powiadamiany będzie Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska i Marszałek Województwa Podkarpackiego.

I.4.7. Skierowanie pojazdu do właściwego punktu rozładunku odpadów na terenie instalacji. Rozładunek odbywał się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych w niniejszej decyzji (strefa przyjęcia odpadów w hali sortowni, punkt przyjęcia odpadów wielkogabarytowych, itp), w miejscu wskazanym przez pracownika obiektu.

I.4.8. Powtórna wzrokowa weryfikacja rodzaju dostarczanych odpadów. Każdorazowo przy odbiorze i rozładunku odpadów następować będzie wstępna ocena poprawności danych na karcie przekazania odpadu i jakości dowożonych odpadów. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości następować będzie odmowa przyjęcia odpadów.

I.4.9. Czyszczenie pojazdu (w tym kół) i zamknięcie skrzyni ładunkowej.

I.4.10. Skierowanie pojazdu do myjni samochodowej celem mycia kół pojazdu przy pomocy myjki Karcher.

I.4.11. Wszystkie pojazdy opuszczające teren sortowni w okresie letnim będą poddane dezynfekcji kół w brodziku dezynfekcyjnym.

I.4.12. Ponowne ważenie pojazdu w celu ustalenia masy dowiezionych odpadów i wyjazd z terenu instalacji MBP.

I.4.13. Potwierdzenie odbioru odpadu następuje na karcie przekazania odpadu, po dostarczeniu kwitu wagowego.

I.4.14. Wyjazd pojazdu przez bramę główną.

I.5. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych:

I.5.1. Proces technologiczny mechanicznego przetwarzania odpadów:

I.5.1.1. Technologia sortowania niesegregowanych zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 oraz innych rodzajów odpadów komunalnych i podobnych do komunalnych:

I.5.1.1.1. Kontrola rodzajów i ilości dostarczonych odpadów - odpady będą ważone i rejestrowane w systemie ewidencji, zgodnie z procedurą opisaną w pkt. I.4. decyzji.

I.5.1.1.2. Zmieszane odpady komunalne pochodzące ze zbiórki ogólnej będą dostarczone samochodami służb komunalnych do obszaru rozładunku, znajdującego się w hali w bezpośrednim sąsiedztwie linii sortowniczej, gdzie następuje ich rozładunek. Podobnie surowce wtórne pochodzące z selektywnej ich zbiórki, tzn. makulatura i tworzywa sztuczne.

I.5.1.1.3. Po rozładunku w obszarze przyjęcia odpadów w hali sortowni odpady poddawane będą wstępnej kontroli -- sprawdzenie zgodności przywiezionych odpadów z kartą przekazania odpadów. W trakcie rozładunku prowadzona będzie wstępna ręczna segregacja elementów tarasujących i nadgabarytowych oraz niektóre odpady surowcowe (np. duże kartony, folie, opakowania szklane),

opony, odpady niebezpieczne, sprzęt AGD, akumulatory itp. Nacinane będą również worki z odpadami.

I.5.1.1.4. Z obszaru rozładunku odpady dostarczane będą za pomocą ładowarki chwytakowej do zasobnika przenośnika wznoszącego, który transportuje je do ośmiostanowiskowej kabiny wstępnej segregacji, gdzie wydzielane będą odpady problematyczne (tj. gruz budowlany, drobny sprzęt elektryczny i elektroniczny) oraz szkło.

I.5.1.1.5. Dalej, odpady kierowane będą przenośnikiem wznoszącym do sita obrotowego bębnowego (oczka o wymiarach $\varnothing$ 80mm). Sito bębnowe w wyniku ruchu obrotowego rozbijać będzie zbite odpady i rozdzielać je mechanicznie na dwie frakcje wielkościowe, wyprowadzane za pomocą przenośników taśmowych:

a/ Frakcja podsitowa do 80 mm; kwalifikowana jako ex 19 12 12 /0- 80 mm/ fragmenty szkła, ceramiki, gruzu, piasku, popiołów, drobnych elementów organicznych, elementy z tworzyw sztucznych itp.; odsiana na sicie frakcja będzie kierowana na układ przenośników taśmowych przenoszących ją bezpośrednio na skrzynię ładunkową pojazdów samowyładowczych; frakcja ta po wcześniejszym zważeniu na wadze samochodowej kierowana będzie do procesu przetwarzania biologicznego D8, tj. niezwłocznie umieszczana będzie w bioreaktorach przy użyciu ładowarki kołowej przednionaczyniowej.

b/ Frakcja nadsitowa (surowcowa) pozostała na sicie – frakcja powyżej 80 mm - trafiać będzie bezpośrednio na przenośnik transportowy kierujący ją na główną szesnastostanowiskową linię sortowniczą, gdzie prowadzona będzie ręczna segregacja celem wyodrębnienia frakcji nadającej się do odzysku materiałowego lub energetycznego i pozostałości nienadającej się do odzysku.

Na linii wybierane będą:

- surowce wtórne podzielone na grupy jakościowe surowców: makulatura, folie, tworzywa sztuczne (butelki PET), szkło opakowaniowe, metale nieżelazne; zrzucane poprzez zsypy do boksów umieszczonych pod linią sortowniczą lub do wstawionych w boksy pojemników; wyodrębnione surowce wtórne trafiać będą do belownicy, gdzie będą prasowane (z wyjątkiem surowców szklanych) i magazynowane w wydzielonej części hali; wydzielone szkło będzie transportowane do kontenera znajdującego się na zewnątrz hali;
- odpady problemowe lub niepożądane w procesie dalszej obróbki (lekarstwa, ogniwa galwaniczne, opakowania po środkach chemicznych, odpady z PVC, odpady niebezpieczne z podgrupy 19 12 itp. będą zbierane do podstawionych pojemników.

I.5.1.1.6. Pozostałość z sortowania na linii frakcji nadsitowej kierowana będzie taśmociągiem, poprzez układ dwóch separatorów magnetycznych do wydzielania frakcji żelaznych do II części hali, gdzie w zależności od potrzeb oraz od jakości i wilgotności odpadów:

- a) prowadzony będzie proces produkcji paliwa alternatywnego w ramach procesu technologicznego tj. frakcja powyżej 80 mm podawana będzie na rozdrabniacz wstępny, który rozdrabnia odpady na frakcję ok. 250 mm i dalej taśmociągiem na sito o średnicy oczek 80 mm;
- wydzielona frakcja nadsitowa (powyżej 80 mm) kierowana będzie na drugi rozdrabniacz, który rozdrabnia odpady na frakcję 30 mm, celem wytworzenia odpadu o kodzie 19 12 10 Odpady palne (paliwo alternatywne 25 – 30 mm); po rozdrobnieniu produkt końcowy przygotowany do odzysku energetycznego w postaci paliwa alternatywnego transportowany będzie do miejsca magazynowania przy użyciu ładowarki kołowej przednionaczyniowej na pryzmę w wyznaczonej i opisanej kodem odpadu części hali;

- wydzielone podsito (ex 19 12 12 frakcja 0-80 mm) – odsiana na sicie frakcja po wcześniejszym zważeniu na wadze samochodowej będzie kierowana do procesu przetwarzania biologicznego D8,

lub:

b) cała pozostałość z sortowania frakcji nadsitowej pow. 80 mm klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie ex 19 12 12 pow. 80 mm i w całości przekazywana będzie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.

I.5.2. Technologia biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej (0- 80 mm) w warunkach tlenowych w bioreaktorach oraz na placu stabilizacji:

I.5.2.1. I etap procesu - proces intensywnego przetwarzania biologicznego:

I.5.2.1.1. Proces intensywnego przetwarzania frakcji podsitowej ex 19 12 12 /0-80 mm/ prowadzony będzie w bioreaktorach, w warunkach wymuszonego napowietrzania, w których wnętrzu w temperaturze 55 - 60 °C przebiegać będą procesy biologicznego rozkładu materii organicznej w tlenowym procesie kompostowania, aż do czasu osiągnięcia wartości AT4 poniżej 20 mg O₂/g s.m. (minimum 14 dni).

I.5.2.1.2. Napełnianie reaktorów:

Frakcja podsitowa przy użyciu ładowarki kołowej przednionaczyniowej umieszczana będzie niezwłocznie w bioreaktorach. Bioreaktory wypełniane będą każdego dnia roboczego; przy przetwarzaniu zakładanych ilości odpadów każdy bioreaktor winien zostać wypełniony po maksymalnie 2 - 3 kolejnych dniach roboczych. Materiał wsadowy będzie luźno i równomiernie usypywany za pomocą ładowarki kołowej na całej długości bioreaktora, nie będzie zagęszczany. Wysokość zasypu w bioreaktorach o wysokości 4,0 m nie może przekraczać 3,20 m, natomiast w bioreaktorach o wysokości 5,0 m - nie będzie przekraczać 4,0 m.

I.5.2.1.3. Napowietrzanie wsadu:

Mieszanka kompostowa przez cały okres kompostowania intensywnego będzie napowietrzana przez strumień powietrza przepływającego przez przetwarzany materiał. Napowietrzanie wsadu w bioreaktorach odbywać się będzie od dołu ku górze, poprzez zastosowanie metody napowietrzania od dołu wentylatorem nadmuchowym umieszczonym na tylnej ścianie każdego bioreaktora (poniżej posadzki); powietrze wtłaczane będzie do kanałów napowietrzających umieszczonych w specjalnie wykonanej posadzce reaktorów, i dalej poprzez płyty perforowane do złoża odpadu podlegającego procesom biologicznym.

Powietrze podawane do bioreaktorów dostarczać będzie tlenu bakteriom znajdującym się w stabilizowanej frakcji oraz odprowadzać będzie nadmiar ciepła, które powstanie podczas procesu. Temperatura powietrza procesowego wynosić będzie ok. 42 – 46°C.

I.5.2.1.4. Oczyszczanie powietrza procesowego:

Po przejściu przez złożę odpadu zanieczyszczone powietrze poprocesowe odciągane będzie z wnętrza reaktorów przez system mechanicznej wentylacji wyciągowej (wentylatory ssąco – tłoczące wyciągowe). W wyniku odsysania powietrza w bioreaktorach powstawać będzie podciśnienie; powietrze zbierane będzie zbiorczą rurą odpowietrzającą (szczelnym kanałem wentylacyjnym) a następnie w wyniku ciśnienia wytwarzanego przez wentylator ssąco – tłoczący kanałami okrytymi perforowanymi panelami powietrze wtłaczane będzie do masy filtrującej na dwa oddzielne biofiltry o skuteczności redukcji zanieczyszczeń na poziomie min. 90% przed odprowadzeniem do atmosfery. Oczyszczone powietrze

swobodnie uchodzić będzie do atmosfery przez górną powierzchnię złoża. Proces powoduje emisję niezorganizowaną amoniaku i siarkowodoru poprzez emitory powierzchniowe B-1, B-2 (biofiltr).

I.5.2.1.5. Nawilżanie wsadu:

W suficie wszystkich bioreaktorów wykonano otwory zraszaczy, umożliwiające nawilżanie wsadu. Nawilżanie wsadu odbywać się będzie 1 – 3 razy dziennie. Wilgotność wsadu będzie utrzymywana na poziomie 50 do 60%.

- Do zraszania odpadów w bioreaktorach o długości 13,75 m wykorzystywane będą odcieki ze zbiornika retencyjnego wody poprocesowej o pojemności 25,2 m³ zlokalizowanego przy biofiltrze B2. Ze zbiornika odcieki będą recyrkulowane przy pomocy pompy zanurzeniowej układem rur Ø 32 mm do każdego z reaktorów oddzielnie, celem nawilżenia złoża. W przypadku niewystarczającej ilości ścieków do zraszania wykorzystywana będzie woda wodociągowa.
- Do zraszania odpadów w bioreaktorach o długości 21,5 m wykorzystywane będą odcieki z przestrzeni pod złożem biofiltra B1 zlokalizowanego na stropie tych bioreaktorów. Z wanny przechwytującej pod złożem biofiltra odcieki będą recyrkulowane grawitacyjnie układem rur Ø 32 mm do każdego z reaktorów oddzielnie, celem nawilżenia złoża. W przypadku niewystarczającej ilości ścieków do zraszania wykorzystywana będzie woda wodociągowa.

I.5.2.1.6. Odprowadzanie perlokatu i kondensatu:

Powstający w reaktorach kondensat i perkolat odbierane będą tymi samymi rurociągami co powietrze procesowe. Rurociągi z poszczególnych reaktorów łączą się w jeden rurociąg zbiorczy (oddzielnie do biofiltra B 1 i B 2), na końcu którego znajduje się wentylator ssąco – tłoczący, odsysający powietrze z bioreaktorów i tłoczący je pod złożę biofiltra. W wyniku przetłaczania kanałami wentylacyjnymi ogrzanego, nasyconego parą wodną powietrza procesowego, nastąpi jego ochłodzenie i wykraplanie się zanieczyszczonej wody, która spłynie grawitacyjnie:

- Z biofiltra B 1 do wanny ociekowej pod złożem filtracyjnym skąd dalej grawitacyjnie będą odpływały bezpośrednio do zraszania odpadów w 6 reaktorach (o dł. 21,5 m),
- Z biofiltra B 2 do zbiornika retencyjnego w postaci dwóch połączonych ze sobą przelewem zbiorników stalowych o pojemności łącznej 25,2 m³ umieszczonych przed biofiltrem.

I.5.2.1.7. Badania wsadu po I. fazie procesu:

- Czas prowadzenia procesu w bioreaktorze wyznaczać będzie uzyskanie parametru AT4 (rozumianej jako aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni); na poziomie poniżej 20 mg O₂/g s.m., przy czym faza kompostowania intensywnego prowadzona będzie przez co najmniej 2 tygodnie od pełnego załadowania bioreaktora.
- Pobór próbek i wykonanie badań prowadzone będzie dla każdej partii odpadów schodzących z procesu, tj. jednorazowego wsadu materiału poddanego procesowi intensywnego kompostowania w bioreaktorze prowadzonego przez okres co najmniej 2-ch tygodni.
- Nie osiągnięcie wymaganych parametrów dla stabilizatu po fazie intensywnego kompostowania uniemożliwiać będzie kierowanie odpadów do procesu dojrzwiania, a I etap procesu będzie przedłużony.

I.5.2.1.8. Bioreaktor będzie mógł zostać opróżniony w celu przejścia do II etapu procesu po uzyskaniu przez frakcję podsitową odpowiedniego poziomu parametru AT4.

1.5.2.2. II etap procesu - proces dojrzewania stabilizatu

1.5.2.2.1. Po zakończeniu procesu intensywnego napowietrzania i osiągnięciu wartości AT_4 poniżej 20 mg O_2/g s.m., wstępnie przetworzony odpad będzie przewożony przy użyciu naczepy samochodowej samowyladowczej, posiadającej szczelne burty, na plac dojrzewania stabilizatu o którym mowa w pkt. 1.3.2.3. decyzji. Odpady przed rozładunkiem na placu będą ważone.

1.5.2.2.2. Pryzmy będą formowane sukcesywnie jako następstwo zakończenia I etapu stabilizacji w kolejnych bioreaktorach (dla odpadów wydobytych z reaktorów w przeciągu jednego tygodnia - formowana będzie odrębna pryzma na placu). Odpady układane będą w oddzielnych pryzmach, ułożonych w rzędach równoległych, w odległości $\approx 0,5$ m od siebie, tj; odległości pozwalającej na swobodne przemieszczanie się ładowarki przerzucającej je.

1.5.2.2.3. Parametry pryzm:

- wysokość $\approx 2,0 - 2,6$ m
- szerokości u podstawy $\approx \max 6,3$ m
- długości $\approx \max 50,7$ m
- objętość $\approx \max 488,0$ m³

1.5.2.2.4. Każda pryzma będzie odpowiednio oznakowana (podana będzie data usypania pryzmy) w celu kontroli czasu prowadzenia procesu. Pryzmy będą oddzielone w sposób pozwalający na ich jednoznaczną identyfikację pod względem:

- rodzaju odpadów,
- numeru reaktora, z którego pochodzą
- daty wydobycia z reaktora (usypania pryzmy na placu).

1.5.2.2.5. W trakcie procesu dojrzewania należy kontrolować temperaturę pryzm przy użyciu termometrów mechanicznych glebowych. W zależności od długości pryzmy pomiar powinien być dokonany w kilku miejscach. Temperatura w pryzmie winna być utrzymywana w zakresie 20-30°C. Optymalne nawilżenie przetwarzanego materiału o stabilnej strukturze w procesie stabilizacji tlenowej powinno zawierać się w przedziale od 30% do 50%.

1.5.2.2.6. Napowietrzanie pryzm kompostowych zapewnione będzie poprzez regularne przerzucanie pryzm przy pomocy przerzucarki 1 raz na tydzień w każdym tygodniu procesu. Częstotliwość przerzucania pryzm oraz czas prowadzenia procesu, regulowane będzie parametrami przebiegu procesu, tj. zakresu temperatury wynoszącej 20 - 30°C, wilgotności masy kompostowej i osiadania pryzm.

1.5.2.2.7. W przypadku spadku wilgotności materiału w pryzmie odpady będą zraszane odciekami. Do zraszania stabilizowanego materiału wykorzystywane będą odcieki ze zbiornika o poj. 73m³.

1.5.2.2.8. Dojrzewanie i stabilizacja odpadów (z przerzucaniem przez minimum 6 tygodni) prowadzony będzie na placu przez okres 6 – 12 tygodni, aż do czasu osiągnięcia odpowiednich parametrów dla stabilizatu:

- AT_4 poniżej 10 mg O_2/g s. m., lub
- straty prażenia stabilizatu mniejsze niż 35 % s. m. a zawartość węgla organicznego mniejsza 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 %.

1.5.2.2.9. Badanie przedmiotowych parametrów stabilizatu prowadzenie będzie dla każdej partii uzyskanego stabilizatu (dla każdej pryzmy w końcowej fazie procesu, tj. po min. 6 tygodniach procesu). Badania winny określać datę utworzenia pryzmy

oraz termin poboru próby oraz opis poboru próby. W przypadku nie spełnienia wymogów dla stabilizatu proces stabilizacji na pryzmach będzie przedłużony.

I.5.2.2.10. Czas stabilizacji w pryzmach może zostać skrócony, pod warunkiem osiągnięcia wcześniej odpowiednich parametrów dla stabilizatu.

I.5.2.3. Łączny czas trwania procesu biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych w I i II etapie łącznie wynosić będzie od 8 tygodni do 12 tygodni (min. 14 dni etap I + min. 6 tygodni etap II), w tym przez co najmniej 2 pierwsze tygodnie w zamkniętym bioreaktorze.

Łączny czas prowadzenia procesu może zostać skrócony, pod warunkiem wcześniejszego uzyskania parametrów dla stabilizatu określonych w punkcie I.5.2.2.8. decyzji lub wydłużony w przypadku takiej konieczności.

I.5.2.4. W wyniku procesu prowadzonego w I. i II. etapie powstawać będzie stabilizat (spełniający wymagania określone w punkcie I.5.2.2.8. decyzji) klasyfikowany jako odpad o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady.

Stabilizat może zostać skierowany do składowania na składowisku odpadów (proces D5) lub może zostać poddany przesianiu na sicie bębnowym o prześwicie oczek 20 mm (proces R12), w celu wytworzenia:

- odpadu o kodzie 19 05 03 – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) przeznaczonego do odzysku,
- frakcji nadsitowej ex 19 05 99, kierowanej do składowania.

I.5.3. Technologia procesu produkcji paliwa alternatywnego z odpadów o kodzie 19 12 12 (pow. 80 mm frakcja nadsitowa z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów) przyjmowanych z zewnątrz:

I.5.3.1. Kontrola rodzajów i ilości dostarczonych odpadów - odpady będą ważone i rejestrowane w systemie ewidencji, zgodnie z procedurą opisaną w pkt. I.4. decyzji.

I.5.3.2. Odpady o kodzie 19 12 12 (pow. 80 mm frakcja nadsitowa) ładowane będą za pomocą ładowarki kołowej przednionaczyniowej na rozdrabniacz wstępny, który rozdrabnia odpady na frakcję ok. 250 mm i dalej taśmociągiem na sito o średnicy oczek 80 mm;

- wydzielone nadsito (frakcja powyżej 80 mm) kierowane będzie na drugi rozdrabniacz, który rozdrabnia odpady na frakcję 30 mm, celem wytworzenia odpadu o kodzie 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne 25 – 30 mm); po rozdrobnieniu produkt końcowy przygotowany do odzysku energetycznego w postaci paliwa alternatywnego, transportowany będzie do miejsca magazynowania przy użyciu ładowarki kołowej przednionaczyniowej na pryzmę w wyznaczonej i opisanej kodem odpadu części hali;
- wydzielone podsito (ex 19 12 12 frakcja 0-80 mm) ładowane będzie ładowarką kołową przednionaczyniową na naczepę samochodu transportującego odpad poza teren instalacji – frakcja przekazywana będzie w całości zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.

I.5.3.3. Pożądane parametry odpadów rozdrobnionych do wielkości 30 mm o wysokiej wartości opałowej, zgodnie z punktem II.3.5.11. niniejszej decyzji.

I.5.4. Technologia biologicznego przetwarzania odpadów zielonych selektywnie zebranych i innych odpadów biodegradowalnych:

I.5.4.1. Kontrola rodzajów i ilości dostarczonych odpadów - odpady będą ważone i rejestrowane w systemie ewidencji, zgodnie z procedurą opisaną w pkt. I.4. decyzji.

I.5.4.2. Odpady zielone i biodegradowalne dostarczane do instalacji poddawane będą procesom kompostowania w pryzmach kompostowych równoległych ułożonych oddzielnie obok siebie na wyznaczonej części utwardzonego i skanalizowanego placu stabilizacji, wzdłuż zachodniej jego granicy, na powierzchni około 600 m².

I.5.4.3. Proces przygotowania odpadów do kompostowania obejmował będzie rozdrabnianie odpadów oraz mieszanie poszczególnych frakcji odpadów, celem ujednolicenia ich struktury. W przypadku odpadów jednorodnych, takich jak trawa, będą one mieszane z rozdrobnionymi gałęziami lub słomą, które stanowić będą materiał strukturalny w prowadzonym procesie. Mieszanie prowadzone będzie za pomocą przerzucarki na placu.

I.5.4.4. Pryzmy układane będą w odległości min. $\approx 0,5$ m od siebie, tj; odległości pozwalającej na swobodne przemieszczanie się ładowarki przerzucającej je.

Wymiary pryzmy:

- odstęp pomiędzy pryzmami $\approx 0,5$ m
- wysokość max 2,6 m,
- szerokości u podstawy max 6,3 m
- długości max 50,7 m.
- objętość max 488,0 m³

I.5.4.5. W celu odtwarzania porowatej struktury pryzmy będą przerzucane za pomocą samojezdnej przerzucarki, przynajmniej 1 raz w tygodniu. Zgromadzone odpady przerzucane będą do momentu uzyskania parametrów dojrzałego kompostu.

I.5.4.6. Minimalny czas prowadzenia procesu wynosić będzie sześć tygodni (sześciokrotne przerzucenie odpadów).

I.5.4.7. Po procesie dojrzewania uzyskany odpad zostanie poddany przesianiu na sicie o średnicy oczek 20 mm. W wyniku prowadzonego procesu powstawały będą:

- odpad o kodzie 19 05 03 – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania), przeznaczony do odzysku,
- odpad o kodzie 19 05 01 – Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/ przeznaczony do składowania.

I.5.4.8. Obydwie frakcje odpadów będą ważone na samochodowej wadze najazdowej.

I.6. Czas pracy instalacji:

I.6.1. Instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów w Młynach czynna będzie w dni robocze – do 256 dni w ciągu roku (średnio 21 dni w ciągu miesiąca).

I.6.2. Proces biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie 365 dni w roku.

I.6.3. Tablice informacyjne umieszczone na bramie wjazdowej na teren instalacji informować będą o:

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

I.6.4. Poza godzinami pracy instalacji główna brama wjazdowa będzie zamykana.

I.6.5. **Zakazuje się** dostarczania i przyjmowania odpadów na teren instalacji poza godzinami otwarcia zakładu.

II. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie wstępnego przetwarzania odpadów (sortowania) w mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów (R12):

II.1. Proces przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 oraz innych rodzajów odpadów na mechaniczno – ręcznej sortowni odpadów (R12):

II.1.1. Miejsce przetwarzania odpadów:

Przetwarzanie odpadów realizowane będzie w miejscowości Młyny, w ramach jednej nieruchomości położonej na działce o numerze ewidencji gruntu 196/11, o powierzchni 10,4417 ha, powiat: jarosławski, jednostka ewidencyjna: 180408_2, Radymno, obręb ewidencyjny: Nr 0009 Młyny, do której prowadzący instalacje posiada tytuł prawny.

II.1.2. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów:

Tabela nr 2 Rodzaje odpadów kierowanych na linię sortowniczą

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów przeznaczonych do przetwarzania	Masa odpadów Mg/rok
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	54 000
2.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	5 000
3.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20 000
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	12 000
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000
7.	15 01 04	Opakowania z metali	5 000
8.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000
10.	17 04 07	Mieszaniny metali	5 000
11.	20 01 01	Papier i tektura	10 000
12.	20 01 02	Szkło	10 000
13.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	10 000
14.	20 01 40	Metale	5 000
15.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	10 000

¹⁾ Łączna ilość odpadów przetwarzanych na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 80 000 Mg/rok.

²⁾ Odpady z pozostałych grup będą kierowane na linię sortowniczą tylko w czasie gdy zmieszane odpady komunalne o kodzie 20 03 01 nie będą segregowane.

II.1.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania na mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów:

Tabela nr 3. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą kierowane do mechanicznego przetwarzania. Odpady magazynowane będą w opakowaniach w których zostały dostarczone lub luzem, w wyznaczonych i oznakowanych nazwą i kodem odpadu miejscach w hali sortowni.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
5.	17 04 07	Mieszaniny metali	
6.	20 01 01	Papier i tektura	
7.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	
8.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady będą kierowane do mechanicznego przetwarzania. Odpady magazynowane będą w kontenerze na wydzielonej powierzchni hali magazynowej
10.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady będą kierowane do mechanicznego przetwarzania. Odpady magazynowane będą na wyznaczonej, oznakowanej nazwą i kodem odpadu powierzchni hali magazynowej lub w oznakowanym kontenerze przed halą
11.	20 01 40	Metale	
12.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady będą kierowane do mechanicznego przetwarzania. Odpady magazynowane będą w opakowaniach lub kontenerach w których zostały dostarczone lub luzem na w wyznaczonej, oznakowanej nazwą i kodem odpadu powierzchni hali magazynowej. Odpady mogą być magazynowane w oznakowanym kontenerze przed halą.
13.	20 01 02	Szkło	
14.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	Odpady będą kierowane do mechanicznego przetwarzania w dniu dostarczenia. W przypadku konieczności zebrania ilości odpowiedniej do uruchomienia linii sortowniczej odpady magazynowane będą luzem, w wyznaczonym, oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu w hali sortowni przez okres maksymalnie 2 dni.

15.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	Odpady do mechanicznego przetwarzania. Odpady magazynowane będą luzem, w wyznaczonych, oznakowanych nazwą i kodem odpadu miejscach w hali sortowni.
-----	-----------------	--	--

II.1.4. Rodzaj i masa odpadów wytwarzanych w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów w procesie R12:

Tabela nr 4. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów na linii sortowniczej

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego	Masa odpadów wytwarzanych Mg/rok ¹⁾
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3 600
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	7 000
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	15
4.	15 01 04	Opakowania z metali	4 500
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	2 200
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	8 000
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	95
9.	16 01 03	Zużyte opony	600
10.	19 12 01	Papier i tektura	600
11.	19 12 02	Metale żelazne	310
12.	19 12 03	Metale nieżelazne	70
13.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	750
14.	19 12 05	Szkło	2 410
15.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	30
16.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	60
17.	19 12 08	Tekstylia	145
18.	RDF 19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) (0-30 mm)	27 850
19.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	290

20.	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 (pow.80 mm)	15 400
21.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja podsitowa (0-80 mm)	30 325

¹⁾ Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej nie może przekroczyć 80 000 Mg/rok.

II.1.4. Warunki prowadzenia procesu przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz innych odpadów w mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów i kwalifikacja procesu:

II.1.4.1. Zgodnie z zał. nr 1 do ustawy o odpadach – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” proces mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów na linii sortowniczej kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

II.1.4.2. Przetwarzanie odpadów na mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów prowadzone będzie zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną w pkt. I.4. oraz technologią ich przetwarzania opisaną w punkcie I.5.1. decyzji.

II.1.4.3. Przetwarzanie odpadów o kodzie 20 03 01:

II.1.4.3.1. Wyładunek zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 oraz innych odpadów komunalnych odbywał się będzie wyłącznie w strefie przyjęcia w hali segregacji.

II.1.4.3.2. W hali jednocześnie będzie przebywało nie więcej niż dwa samochody dostarczające odpady.

II.1.4.3.3. Dostarczane odpady wyładowywane będą w wyznaczonej strefie przyjęcia odpadów bezpośrednio na posadzkę; odpady będą na bieżąco układane w stos przy użyciu ładowarki chwytakowej, wykorzystywanej do podawania zgromadzonych odpadów na taśmociągi wznoszące podające je na linię do mechanicznego ich przetworzenia.

II.1.4.3.4. Pojazd dostarczający odpady będzie czyszczony z resztek odpadów oraz kierowany będzie do myjni na terenie zakładu celem czyszczenia kół pojazdu.

II.1.4.3.5. Wszystkie dowożone odpady komunalne niesegregowane (zmieszane) będą w całości przekazywane na linię sortowniczą i na bieżąco w tym samym dniu sortowane. W wyjątkowych sytuacjach dopuszcza się magazynowanie odpadów do czasu zebrania ilości odpadów odpowiedniej do uruchomienia linii sortowniczej, nie dłużej jednak niż 2 dni.

II.1.4.3.6. Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone będzie w mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów, tj. na sicie bębnowym i linii sortowniczej, celem wydzielenia frakcji nadsitowej pow. 80 mm (surowcowej), nadającej się do wykorzystania materiałowo lub energetycznie oraz frakcji podsitowej 0 - 80 mm kierowanej do biologicznego przetworzenia.

II.1.4.3.7. Pozostałość po sortowaniu frakcji nadsitowej pow. 80 mm na linii sortowniczej kierowana będzie taśmociągami, poprzez układ dwóch separatorów magnetycznych do II części hali, gdzie w zależności od potrzeb oraz od jakości

i wilgotności odpadów prowadzony będzie proces produkcji paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne frakcja 25 – 30 mm) w ramach procesu technologicznego, lub pozostałość z frakcji nadsitowej klasyfikowana będzie jako ex 19 12 12 pow. 80 mm i w całości przekazywana zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do procesu odzysku lub kierowany będzie do składowania.

II.1.4.3.8. Wytworzone 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 podsitowa o uziarnieniu 0 – 80 mm) kierowane będą niezwłocznie do przetwarzania biologicznego (proces D8).

II.1.4.3.9. Obsługa instalacji zobowiązana będzie do ciągłego monitorowania składu wytwarzanych odpadów z grupy 19 12 12 pow. 80 mm– frakcja nadsitowa, w celu określenia właściwego kodu odpadów. W przypadkach, gdy w składzie pozostałych po sortowaniu odpadów znajdować się będą odpady kwalifikowane jako niebezpieczne tj; odpady azbestu, pełne pojemniki z nieznaną zawartością, bądź odpady zanieczyszczone substancjami nieznanego pochodzenia, o nietypowym zapachu, odpady te będą kwalifikowane jako 19 12 11* - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne, odkładane na oddzielną pryzmę w hali magazynowej i przekazywane będą innym posiadaczom do ich unieszkodliwienia.

II.1.4.4. Przetwarzanie odpadów o kodzie 15 01 06:

Zmieszane odpady opakowaniowe o kodzie 15 01 06 poddawane będą segregacji na linii sortowniczej w celu wydzielenia opakowań z papieru i tektury, z tworzyw sztucznych, z drewna, z metali, ze szkła, z tekstyliów itd. kwalifikowanych jako odpady z grupy 15 01 i 19 12. Wysortowane odpady poddawane będą zgniataniu, belowaniu, magazynowaniu, a następnie przekazywane będą odbiorcom odpadów, w celu odzysku. Wydzielona na linii pozostałość nienadająca się do odzysku, kierowana będzie do produkcji paliwa alternatywnego lub klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie 19 12 12 i przekazywana podmiotom gospodarującym odpadami.

II.1.4.5. Przetwarzanie odpadów z selektywnej zbiórki z grupy 15 01:

Przetwarzanie „doczyszczanie” odpadów z selektywnej zbiórki z grupy 15 01 prowadzone będzie na linii sortowniczej w okresach, gdy zmieszane odpady komunalne i inne odpady nie będą segregowane. Pozostałość z sortowania kierowana będzie do produkcji paliwa alternatywnego lub klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie 19 12 12 i przekazywana podmiotom gospodarującym odpadami.

II.1.4.6. Przetwarzanie odpadów o kodzie 20 02 03:

Przetwarzanie odpadów o kodzie 20 02 03 - Inne odpady nie ulegające biodegradacji oraz o kodzie 20 03 99 - Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach, prowadzone będzie na linii sortowniczej oraz ręcznie. Pozostałość z sortowania kierowana będzie do produkcji paliwa alternatywnego lub klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie 19 12 12 i przekazywana podmiotom gospodarującym odpadami.

II.1.4.7. Przetwarzanie odpadów o kodzie 17 04 07:

Odpady o kodzie 17 04 07 - Mieszanki metali, poddawane będą przetworzeniu (rozdział odpadów) na wstępnym stole sortowniczym gdzie odpady będą rozsortowywane ręcznie na metale żelazne oraz metale nieżelazne, które magazynowane będą selektywnie w wydzielonych boksach magazynowych.

Pozostałość z sortowania kierowana będzie do produkcji paliwa alternatywnego lub klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie 19 12 12 i przekazywana podmiotom gospodarującym odpadami.

II.2. Proces wstępnego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 (R12):

II.2.1. Miejsce przetwarzania odpadów:

Przetwarzanie odpadów realizowane będzie w miejscowości Młyny, w ramach jednej nieruchomości położonej na działce o numerze ewidencji gruntu 196/11, o powierzchni 10,4417 ha, powiat: jarosławski, jednostka ewidencyjna: 180408_2, Radymno, obręb ewidencyjny: Nr 0009 Młyny, do której prowadzący instalacje posiada tytuł prawny.

II.2.2. Rodzaj i masa odpadów wielkogabarytowych kierowanych do przetwarzania wstępnego mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów (proces R12):

Tabela nr 5 Odpady kierowane do przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do przetwarzania	Masa odpadu Mg/rok
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	4 000

II.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wielkogabarytowych przeznaczonych do przetwarzania:

Odpady wielkogabarytowe kierowane w wyznaczone i oznakowane kodem odpadu miejsce hali segregacji lub w wyznaczone i oznakowane miejsce na placu technologicznym, gdzie odpady będą magazynowane luzem lub w kontenerach, w zależności od ich właściwości i gabarytów.

II.2.4. Rodzaj i masa odpadów wytwarzanych w wyniku ręcznego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 w procesie R12:

Tabela nr 6. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów wielkogabarytowych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego	Ilość odpadu Mg/rok 1)
1.	19 12 02	Metale żelazne	400
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	100
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	700
4.	19 12 05	Szkło	100
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06*	400
6.	19 12 08	Tekstylia	100

7.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej (ręcznej) obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*, płyty pilśniowe, resztki drewna zanieczyszczone)	2 500 Mg
----	----------	--	----------

1) Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania odpadów wielkogabarytowych nie może przekroczyć 4 000 Mg/rok.

II.2.5. Warunki prowadzenia procesu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych i kwalifikacja procesu:

II.2.5.1. Zgodnie z zał. nr 1 do ustawy o odpadach – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” proces mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

II.2.5.2. Przyjęcie odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07– Odpady wielkogabarytowe, do przetwarzania prowadzone będzie zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną w pkt. I.4. decyzji.

II.2.5.3. Odpady wielkogabarytowe poddawane będą wstępnemu przetworzeniu (ręcznemu demontażowi) w oznakowanej części w hali sortowni przy południowej bramie hali. W punkcie demontażu zostanie umieszczona tablica „Punkt demontażu odpadów wielkogabarytowych”.

II.2.5.4. Proces prowadzony będzie ręcznie przy użyciu podstawowych narzędzi i elektronarzędzi takich jak, młotek, przecinak, wkrętarka, szlifierka kąтова.

II.2.5.5. W wyniku przetwarzania powstawać będą tzw. surowce wtórne, m.in. metal, drewno, tworzywa sztuczne, kwalifikowane jako odpady z grupy 19 12, magazynowane następnie w celu przygotowania odpowiedniej ilości do transportu w wyznaczonych miejscach na terenie instalacji MBP, po czym przekazywane będą do odzysku uprawnionym odbiorcom. Po demontażu większe elementy będą poddawane rozdrobnieniu na rozdrabniaczu w hali magazynowej. Pozostałość po demontażu kierowana będzie do produkcji paliwa alternatywnego lub klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie 19 12 12 i przekazywana podmiotom gospodarującym odpadami.

II.3. Proces przetwarzania odpadów o kodzie 19 12 12 (pow. 80 mm) przyjmowanych z zewnątrz celem produkcji paliwa alternatywnego (proces R12):

II.3.1. Miejsce przetwarzania odpadów:

Przetwarzanie odpadów realizowane będzie w miejscowości Młyny, w ramach jednej nieruchomości położonej na działce o numerze ewidencji gruntu 196/11, o powierzchni 10,4417 ha, powiat: jarosławski, jednostka ewidencyjna: 180408_2, Radymno, obręb ewidencyjny: Nr 0009 Młyny, do której prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

II.3.2. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do procesu przetwarzania:

Tabela nr 7. Odpady przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego (proces R12):

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do przetwarzania	Masa odpadu Mg/rok
1.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja nadsitowa (pow. 80 mm)	30 000

II.3.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania:

II.3.3.1. Odpady o kodzie 19 12 12 (pow. 80 mm frakcja nadsitowa z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów) przyjmowane z zewnątrz do produkcji paliwa alternatywnego, dostarczone będą samochodami dowożącymi odpady do wyznaczonego sektora rozładunku w II. nawie hali technologicznej, gdzie następował będzie ich rozładunek.

II.3.3.2. Odpady magazynowane będą w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów do produkcji paliwa alternatywnego o powierzchni 120 m² w hali magazynowej przy południowej bramie, w części oznaczonej tablicą „Odpady do produkcji paliwa alternatywnego”. Odpady będą magazynowane przez okres maksymalnie 72 godziny w ilości nieprzekraczającej jednorazowo 240 Mg w postaci pryzmy o wymiarach: 10 m x 12 m x 4 m.

II.3.4. Rodzaj i masa odpadów wytwarzanych w wyniku procesu produkcji paliwa alternatywnego z odpadów o kodzie 19 12 12 przyjmowanych z zewnątrz, w procesie R12:

Tabela nr 8. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów 19 12 12 pow. 80 mm

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego	Ilość odpadu Mg/rok ¹⁾
1.	RDF 19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne) (frakcja 0-30 mm)	26 000
2.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	4

¹⁾ **Łączna ilość wytwarzanych odpadów 30 000 Mg/rok.**

II.3.5. Warunki prowadzenia procesu przetwarzania odpadów o kodzie 19 12 12 (pow. 80 mm) przyjmowanych z zewnątrz w procesie produkcji paliwa alternatywnego:

II.3.5.1. Zgodnie z zał. nr 1 do ustawy o odpadach – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” proces mechaniczno przetwarzania odpadów kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

II.3.5.2. Odpady przyjmowane będą zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną w pkt. I.4. decyzji. Prowadzona będzie kontrola rodzajów i ilości dostarczonych odpadów - odpady będą ważone i rejestrowane w systemie ewidencji.

II.3.5.3. Odpady dostarczone będą samochodami dowożącymi odpady do sektora rozładunku, znajdującego się w wyznaczonej strefie II. nawy hali technologicznej, gdzie następował będzie ich rozładunek. Po rozładunku odpady poddawane będą

wstępnej kontroli – sprawdzenie zgodności przywiezionych odpadów z kartą przekazania odpadów.

II.3.5.4. Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie zgodnie z technologią ich przetwarzania opisaną w punkcie I.5.3. decyzji.

II.3.5.5. Maksymalna ilość odpadów o kodzie 19 12 12 (pow. 80 mm) przyjmowanych z zewnątrz do produkcji paliwa alternatywnego wynosić będzie 30 000 Mg/rok odpadów.

II.3.5.6. Odpady dostarczane z zewnątrz do produkcji paliwa alternatywnego będą to wyłącznie odpady z grupy 19 12 12 (jako frakcja nadsitowa), o cieple spalania minimum 6 MJ/ kg suchej masy, wilgotność < 30 % wag.

II.3.5.7. Proces prowadzony będzie w czasie gdy nie będzie prowadzony proces przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.

II.3.5.8. Przyjmowane odpady magazynowane będą przez okres maksymalnie 72 godziny w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów do produkcji paliwa alternatywnego w hali magazynowej. Nie będzie przekraczana pojemność magazynowa miejsca magazynowania odpadów.

II.3.5.9. Nie będzie przekraczana pojemność magazynowa miejsca magazynowania wytworzonego paliwa alternatywnego kwalifikowanego jako odpad o kodzie 19 12 10 (paliwo alternatywne) w wyznaczonym i oznakowanym miejscu „Paliwo alternatywne” w części północnej II. nawy hali produkcyjno – magazynowej. Odpady magazynowane będą luzem na wydzielonej powierzchni w ilości nieprzekraczającej jednorazowo 240 Mg w postaci pryzmy o wymiarach: 10 m x 12 m x 4 m. Miejsce magazynowania tych odpadów musi zostać wyposażone w urządzenia p.poż.

II.3.5.10. Wytworzone paliwo alternatywne przekazywane będzie niezwłocznie odbiorcom odpadu. Odpady będą magazynowane przez okres maksymalnie 72 godziny.

II.3.5.11. Badania paliwa alternatywnego: na terenie instalacji nie prowadzi się weryfikacji parametrów jakościowych wytworzonego paliwa.

II.3.5.12. Pożądane parametry odpadów rozdrobnionych do wielkości 30 mm o wysokiej wartości opałowej, tworzących paliwo alternatywne:

- wartość opałowa $\approx 20 \div 25$ MJ / kg,
- wilgotność < 15%,
- zawartość chloru < 0,7%,
- zawartość siarki < 1%
- zawartość metali ciężkich do 2000 ppm
- rozdrobnienie ≈ 30 mm.

Parametry te będą weryfikowane przez odbiorców odpadów.

II.3.5.13. Zarządzający instalacją dysponował będzie i okazywał na każde żądanie organu badania jakości wytworzonego (przekazanego odbiorcy) paliwa alternatywnego.

III. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie biologicznego przetwarzania odpadów frakcji podsitowej ex 19 12 12 (0-80 mm):

III.1. Miejsce prowadzenia biologicznego przetwarzania odpadów:

III.1.1. Proces biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony w miejscowości Młyny, w ramach jednej nieruchomości położonej na działce o numerze ewidencji gruntu 196/11, o powierzchni 10,4417 ha, powiat: jarosławski, jednostka ewidencyjna: 180408_2, Radymno, obręb ewidencyjny: Nr 0009 Młyny, do której prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

III.2. Rodzaj i masa odpadów przeznaczonych do biologicznego przetwarzania - proces D8:

Tabela nr 9 Rodzaje odpadów przeznaczonych do procesu D8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Ilość odpadu Mg/rok
1.	ex 19 12 12 (frakcja 0-80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – <i>Frakcja podsitowa 0-80 mm</i>	14 000 1) 2)

- 1) Zgodnie z zapisami WPGO maksymalna ilość odpadów przetwarzanych wynosi 14 000 Mg/rok.
- 2) W przypadku wyczerpania możliwości przetwarzania frakcji podsitowej zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia - nadwyżka wytworzonej frakcji podsitowej zgromadzona w instalacji po upływie 48 godzin zostanie przekierowana do instalacji przewidzianych do zastępczej obsługi Regionu Wschodniego, wskazanych w uchwale Sejmiku Województwa Podkarpackiego w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego.

III.3. Sposób i miejsce magazynowania frakcji podsitowej przeznaczonej do obróbki biologicznej:

III.3.1. Z uwagi na rodzaj odpadów oraz przewidywane procesy ich przetwarzania, w instalacji odpady frakcji podsitowej będą bezpośrednio kierowane do wolnego reaktora.

III.3.2. Frakcja podsitowa kierowana do przetworzenia w instalacjach zastępczych przekazywana będzie niezwłocznie po wytworzeniu. W przypadku konieczności zebrania odpowiedniej partii frakcji podsitowej do transportu dopuszcza się magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający przed wpływem warunków atmosferycznych przez okres maksymalnie 2 dni.

III.4. Warunki procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej 0 - 80 mm w warunkach tlenowych oraz kwalifikacja procesu:

III.4.1. Frakcja podsitowa o kodzie 19 12 12 0-80 mm pochodząca z procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, poddawana będzie procesowi tlenowej stabilizacji odpadów biodegradowalnych w dwóch etapach procesu, przez łączny okres trwający minimum 8 - 12 tygodni, przy czym przez co najmniej 2 tygodnie proces prowadzony będzie w zamkniętych reaktorach z aktywnym napowietrzaniem.

III.4.2. Maksymalna ilość odpadów frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0-80 mm) przetwarzanych biologicznie w instalacji nie będzie przekraczać

14 000 Mg/rok, zgodnie z zapisami WPGO. Do procesu stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej w bioreaktorach kierowana będzie frakcja podsitowa, wydzielona w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, prowadzonym zgodnie z punktem I.5.1. niniejszej decyzji.

III.4.3. Proces technologiczny biologicznego przetwarzania odpadów frakcji podsitowej prowadzony będzie w sposób ustalony w punkcie I.5.2. decyzji.

III.4.4. Proces kwalifikowany zgodnie z zał. nr 2 do ustawy o odpadach „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” jako D8 - obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12.

III.4.5. Prowadzona będzie kontrola parametrów procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej w bioreaktorach, m.in. wilgotności, temperatury, napowietrzenia. Parametry procesu będą rejestrowane.

- Temperatura powietrza procesowego wynosić będzie ok. 42 – 46°C
- Optymalne nawilżenie przetwarzanego materiału o stabilnej strukturze w procesie stabilizacji tlenowej powinno zawierać się w przedziale 30% - 50%.

III.4.6. Przed zakończeniem I etapu procesu intensywnego kompostowania wsadu w bioreaktorach prowadzone będą badania frakcji podsitowej pod kątem spełnienia wymogu AT₄ poniżej 20 mg O₂/g s.m. Pobór próbek i wykonanie badań prowadzone będzie pod koniec procesu intensywnego kompostowania lub bezpośrednio po zakończeniu procesu w bioreaktorach, dla każdej partii odpadów schodzących z procesu, tj. jednorazowego wsadu materiału poddanego procesowi prowadzonemu przez okres co najmniej 2-ch tygodni.

III.4.7. W przypadku, gdy badana partia nie będzie spełniać wymogów dla AT₄ poniżej 20 mg O₂/g s.m. proces przetwarzania odpadów w bioreaktorach będzie przedłużany, aż do czasu osiągnięcia wyniku. W przypadku osiągnięcia wyniku proces będzie mógł być odpowiednio skrócony.

III.4.8. Frakcja 0-80 mm po procesie intensywnej stabilizacji w bioreaktorze spełniająca wymóg AT₄ poniżej 20 mg O₂/g s.m. transportowana będzie z bioreaktorów na plac stabilizacji, gdzie prowadzony będzie II etap procesu tj. dojrzewanie frakcji podsitowej (z przerzucaniem przez okres min. 6 tygodni).

III.4.9. Ilość pryzm równocześnie na placu kompostowania dostosowana będzie do powierzchni placu kompostowania i możliwości technicznych prawidłowego ułożenia pryzm na placu i ich przerzucania.

III.4.10. Podczas prowadzenia procesu stabilizacji odpadów w pryzmach na placu prowadzona będzie kontrola parametrów procesu m.in. wilgotności i temperatury. Prowadzone pomiary będą rejestrowane.

III.4.11. Przed zakończeniem II etapu procesu, tj. dojrzewania frakcji podsitowej w pryzmach na placu stabilizacji, prowadzone będą badania frakcji z pryzm kończących proces (tj. po min. 6 tygodniach procesu) pod kątem osiągnięcia wymagań dla stabilizatu, tj. osiągnięcia AT₄ poniżej 10 mg O₂/g s.m.

III.4.12. II etap procesu prowadzony będzie aż do czasu osiągnięcia wymaganych wartości dla stabilizatu, tj. AT₄ poniżej 10 mg O₂/g s.m. W przypadku, gdy badana partia nie będzie spełniać wymaganych parametrów - proces dojrzewania odpadów w pryzmach będzie przedłużany.

III.4.13. Odpad spełniający wymagania określone dla stabilizatu kwalifikowany będzie jako odpad o kodzie 19 05 99 - Stabilizat. Wytworzony stabilizat może zostać skierowany do procesu R12, tj. przesiania na sicie o prześwicie oczek o wielkości 0- 20 mm celem wysiania odpadu o kodzie 19 05 03 lub jako stabilizat będzie kierowany do składowania na składowisko odpadów (D5).

III.4.14. Próbkę odpadów do badań w I i II etapie procesu pobierał będzie przedstawiciel laboratorium akredytowanego lub posiadającego certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania niezbędnych parametrów.

III.4.15. Na zakończenie dnia roboczego miejsca rozładunku odpadów w hali technologicznej i miejsca w okolicy urządzeń technologicznych zostaną uporządkowane.

III.5. Rodzaj i maksymalna ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania frakcji podsitowej 0-80 mm w procesie D8:

Tabela nr 10 Rodzaje odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania D8

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Ilość Mg/rok	Sposób gospodarowania
1.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat) – stabilizat spełniający wymóg AT4 poniżej 10 mg O ₂ /g s.m	12 000 (ilość odpadu po procesie przetwarzania ulega zmniejszeniu)	Odpady będą kierowane do przesiania na sicie o oczkach 0 – 20 mm, lub przekazywane do składowania.

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

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

Tabela nr 11 Odpady poddawane przetworzeniu w procesie R12 na sicie 0-20 mm

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Ilość Mg/rok
1.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat) – stabilizat spełniający wymóg AT4 poniżej 10 mg O ₂ /g s.m	12 000

IV.2. Warunki prowadzenia procesu mechanicznego przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 99 (stabilizat) i kwalifikacja procesu:

IV.2.1. Stabilizat powstały po procesie biologicznego przekształcania frakcji podsitowej, poddawany będzie przesiewaniu na sicie bębnowym mobilnym o oczkach o średnicy 20 mm, celem wytworzenia odpadu o kodzie 19 05 03- Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania).

IV.2.2. Proces przetwarzania tzw. stabilizatu (odpad o kodzie 19 05 99 spełniający wymagania dla stabilizatu) kwalifikowany będzie zgodnie z zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach, proces mechanicznego przetwarzania stabilizatu, kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

IV.2.3. Proces prowadzony będzie na placu dojrzewania stabilizatu o utwardzonej, szczelnej powierzchni.

IV.2.4. Powstające w wyniku tego procesu:

- Wysiana frakcja podsitowa o granulacji 0- 20 mm kwalifikowana jako 19 05 03 – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) będzie mogła zostać przekazana do wykorzystania zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami, np. przy rekultywacji biologicznej składowiska odpadów (proces R3),
- Pozostała frakcja nadsitowa klasyfikowana jako ex 19 05 99 pow. 20 mm - Inne niewymienione odpady, zostanie przekazana innym posiadaczom do wykorzystania zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami lub będzie kierowana będzie do składowania (proces D5).

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

Tabela nr 12. Rodzaje odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania stabilizatu R12

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Ilość Mg/rok	Źródło powstania odpadu
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm	10 000	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm - frakcja podsitowa organiczna nadająca się do odzysku na składowisku (rekultywacja)
2.	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)	2 000	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm – frakcja nadsitowa pow. 20 mm, kierowana do składowania D5.
Łącznie 12 000 Mg/rok				

IV.4. Sposób i miejsca magazynowania odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 99 (stabilizatu):

Tabela nr 13. Rodzaje odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania stabilizatu R12

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Sposób i miejsce magazynowania
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm	Odpady będą magazynowane na oddzielnej przymie na wyznaczonej powierzchni placu dojrzewania stabilizatu, oznakowanej tablicą „Kompost nieodpowiadający wymaganiom 19 05 03”, w północno - wschodniej jego części, bezpośrednio przy zamykającym plac murze oporowym.

2.	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)	Odpady będą magazynowane na oddzielnej przymie na wyznaczonej powierzchni placu dojrzwania stabilizatu, oznakowanej tablicą „ex 19 05 99”, w północno zachodniej jego części, bezpośrednio przy zamykającym plac murze oporowym.
----	------------------------	--	--

V. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie przetwarzania bioodpadów, poprzez kompostowanie w procesie R3:

V.1. Rodzaje i maksymalne ilości odpadów przyjmowanych do przetwarzania:

Tabela nr 14 Rodzaje odpadów przeznaczonych do kompostowania w procesie R3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok ¹⁾
1	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	100
2	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	100
3	02 02 04	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków	100
4	02 03 82	Odpady tytoniowe	100
5	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne wywary	100
6	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	1000
7	03 01 01	Odpady z korka i kory	100
8	ex 03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, inne niż wymienione w 03 01 04	100
9	03 03 01	Odpady z kory i drewna	100
10	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia (bez opakowań)	900
11	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury (dotyczy opakowań zanieczyszczonych nienadających się do recyklingu materiałowego)	100
12	15 01 03	Opakowana z drewna	5
13	ex 15 01 09	Opakowania z tekstyliów z <i>włókien naturalnych</i>	20
14	17 12 01	Drewno	100
15	20 01 28	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	500
16	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	500
Łącznie max 3 300 Mg/rok			

¹⁾ Ilość kierowanych do procesu biologicznego przetwarzania metodą R3 odpadów biodegradowalnych wyniesie łącznie nie więcej niż 3 300 Mg/rok (zgodnie z WPGO).

V.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do kompostowania:

Odpady magazynowane będą na placu technologicznym, przez okres maksymalnie 4 dni przed rozpoczęciem procesu kompostowania.

V.3. Warunki kompostowania odpadów biodegradowalnych oraz kwalifikacja procesu:

V.3.1. Zgodnie z zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach, proces kompostowania odpadów biodegradowalnych kwalifikowany będzie jako R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

V.3.2. Proces kompostowania prowadzony będzie zgodnie z technologią przetwarzania odpadów w pryzmach, opisaną w punkcie I.5.4. decyzji.

V.3.3. Proces prowadzony będzie cyklicznie na wyznaczonej części placu stabilizacji o powierzchni 600 m².

V.4. Rodzaj i maksymalne ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania bioodpadów poprzez kompostowanie w procesie R3:

Tabela nr 15 Rodzaje odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania R3

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Ilość odpadu Mg/rok	Źródło powstania odpadu
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	300	Powstający w procesie kompostowania odpadów zielonych R3 – części nieprzekompostowane (pozostałości).
3.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	3 000	Materiał po procesie kompostowania odpadów zielonych R3, który nie posiada właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, ale z uwagi na swoje parametry mogą zostać wykorzystany np. do wykonywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) na składowisku.

VI. Warunki poboru wody:

Instalacja zaopatrywana będzie w wodę przeznaczoną do celów bytowo-gospodarczych, technologicznych i przeciwpożarowych z sieci wodociągowej wodociągu wiejskiego Gminy Radymno, na warunkach określonych przez administratora sieci wodociągowej:

- ✓ bytowo – socjalne,
- ✓ mycie maszyn i pojazdów pracujących na terenie zakładu segregacji odpadów
- ✓ nawilżanie materiału biologicznego w bioreaktorach;
- ✓ mycie i czyszczenia placów technologicznych, magazynowych i dróg,
- ✓ przeciwpożarowe

w ilości:

$$Q_{\text{max.h}} = 0,2 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr.d.}} = 1,2 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{śr.r.}} = 300 \text{ m}^3/\text{rok.}$$

VII. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

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

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

VII.1.1.1. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych odpadów określono w załączniku nr 1 do pozwolenia.

VII.1.1.1.1. Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 80 000 Mg/rok.

VII.1.1.1.2. Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku obróbki biologicznej frakcji podsitowej w procesie D8 nie może przekroczyć 12 000 Mg/rok.

VII.1.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów:

VII.1.2.1. Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów określono w załączniku nr 2 do pozwolenia.

VII.2. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji:

VII.2.1. Rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów:

Tabela nr 16.

Nr	Źródło emisji	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja dopuszczalna
			[kg/h]
W1	Hala przyjęcia odpadów i ich mechanicznego przetwarzania (sortowania) z linią do segregacji odpadów Wentylacja hali sortowni	dwutlenek siarki	0,00845
		tlenki azotu jako NO ₂	0,0704
		tlenek węgla	0,02817
		węglowodory aromatyczne	0,00352
		węglowodory alifatyczne	0,00775
		pył ogółem	0,1151
		-w tym pył zawieszony PM 10	0,1036
		-w tym pył zawieszony PM 2,5	0,0782
W2	Hala przyjęcia odpadów i ich mechanicznego przetwarzania (sortowania) z linią do segregacji odpadów Wentylacja hali sortowni	dwutlenek siarki	0,00845
		tlenki azotu jako NO ₂	0,0704
		tlenek węgla	0,02817
		węglowodory aromatyczne	0,00352
		węglowodory alifatyczne	0,00775
		pył ogółem	0,1151
		-w tym pył zawieszony PM 10	0,1036
		-w tym pył zawieszony PM 2,5	0,0782

W3	Hala przyjęcia odpadów i ich mechanicznego przetwarzania (sortowania) z linią do segregacji odpadów Wentylacja hali sortowni	dwutlenek siarki	0,00845
		tlenki azotu jako NO2	0,0704
		tlenek węgla	0,02817
		węglowodory aromatyczne	0,00352
		węglowodory alifatyczne	0,00775
		pył ogółem	0,1151
		-w tym pył zawieszony PM 10	0,1036
		-w tym pył zawieszony PM 2,5	0,0782
W4	Hala magazynowania odpadów i ich mechanicznego przetwarzania z urządzeniami do rozdrabniania, belowania, ładowarką Wentylacja hali sortowni	dwutlenek siarki	0,00845
		tlenki azotu jako NO2	0,0704
		tlenek węgla	0,02817
		węglowodory aromatyczne	0,00352
		węglowodory alifatyczne	0,00775
		pył ogółem	0,1151
		-w tym pył zawieszony PM 10	0,1036
		-w tym pył zawieszony PM 2,5	0,0782
W5	Hala magazynowania odpadów i ich mechanicznego przetwarzania z urządzeniami do rozdrabniania, belowania, ładowarką Wentylacja hali sortowni	dwutlenek siarki	0,00845
		tlenki azotu jako NO2	0,0704
		tlenek węgla	0,02817
		węglowodory aromatyczne	0,00352
		węglowodory alifatyczne	0,00775
		pył ogółem	0,1151
		-w tym pył zawieszony PM 10	0,1036
		-w tym pył zawieszony PM 2,5	0,0782
W6	Hala magazynowania odpadów i ich mechanicznego przetwarzania z urządzeniami do rozdrabniania, belowania, ładowarką Wentylacja hali sortowni	dwutlenek siarki	0,00845
		tlenki azotu jako NO2	0,0704
		tlenek węgla	0,02817
		węglowodory aromatyczne	0,00352
		węglowodory alifatyczne	0,00775
		pył ogółem	0,1151
		-w tym pył zawieszony PM 10	0,1036
		-w tym pył zawieszony PM 2,5	0,0782
Si	Sito bębnowe (2 szt.) W hali sortowni	dwutlenek siarki	0,0507
		tlenki azotu jako NO2	0,422
		tlenek węgla	0,169
		węglowodory aromatyczne	0,02113
		węglowodory alifatyczne	0,0465
		pył ogółem	0,0338
		-w tym pył zawieszony PM 10	0,0338
		-w tym pył zawieszony PM 2,5	0,0311

VII.2.2. Dopuszczalna maksymalna łączna emisja roczna z instalacji:

Tabela nr 17.

Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji (Mg/rok)
pył ogółem	2,66
w tym pył zawieszony PM 10	2,401
w tym pył zawieszony PM 2,5	1,825
dwutlenek siarki	0,2077
tlenki azotu jako NO2	1,731
tlenek węgla	0,692

węglowodory aromatyczne	0,0865
węglowodory alifatyczne	0,1904

VII.3. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji IPPC.

VII.3.1. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej, zlokalizowanych poza granicami instalacji, w odległości 310,0 m na północny - zachód od terenu instalacji, w zależności od pory doby wynosić będzie:

- dla pory dziennej (w godzinach od 6⁰⁰ do 22⁰⁰) - 55 dB (A)
- dla pory nocnej (w godzinach od 22⁰⁰ do 6⁰⁰) - 45 dB (A).

VII.3.2. Czas pracy źródeł: pora dzienna.

VII.4. Dopuszczalna do wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych ilość i stężenia ścieków.

VII.4.1. Odcieki technologiczne z przyr. na placu dojrzwania stabilizatu (MBP) będą odprowadzane do szczelnego, wyłożonego geomembraną ziemnego zbiornika retencyjnego o pojemności $V = 73,0 \text{ m}^3$ (Zb. 3), w ilości:

$$Q_{\text{max.h.}} = 0,27 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{śr.d.}} = 3,13 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max.r.}} = 856 \text{ m}^3/\text{r}$$

VII.4.1.1. Ścieki będą wywożone na oczyszczalnię ścieków w Jarosławiu, na podstawie umowy.

VII.4.1.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych (wywożonych na oczyszczalnię) nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli nr 18.

Tabela nr 18. Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych – oczyszczalni ścieków w Jarosławiu

Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne maksymalne stężenia zanieczyszczeń w odciekach
(BZT ₅)	mg O ₂ /dm ³	500
(ChZT _{Cr})		750
Zawiesina ogólna	mg/dm ³	500
Azot amonowy	mg N-NH ₄ /dm ³	200
Fosfor ogólny	mg P/dm ³	15
Chlorki	mg Cl/dm ³	1 000
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/dm ³	100
Odczyn	pH	6,5 - 9,0
Temperatura	°C	do 35

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

VIII.1. Warunki wytwarzania odpadów:

VIII.1.1. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku z eksploatacją instalacji MBP określono w załączniku nr 3 do pozwolenia.

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

Sposoby i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji MBP określono w załączniku nr 4 do pozwolenia.

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

VIII.1.3.1. Prowadzone będzie mechaniczno - ręczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów i innych odpadów komunalnych, celem wydzielenia z odpadów określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz „doczyszczanie” odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki mające na celu przygotowanie ich do odzysku lub recyklingu.

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

VIII.1.3.3. Stosowane będą urządzenia i narzędzia dobrej jakości o wydłużonym okresie ich używalności. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym poprzez prowadzone przeglądy i remonty.

VIII.1.3.4. Minimalizacja ilości przepracowanych olejów i smarów poprzez stosowanie produktów dobrej jakości o wydłużonym terminie używalności. Prowadzona będzie racjonalna gospodarka surowcowa i materiałowa pozwalająca na utrzymywanie ilości wytwarzanych odpadów na najniższym możliwym poziomie.

VIII.1.3.5. Przyjęcie i wyładunek odpadów na terenie instalacji odbywać się będzie wyłącznie pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących w zakładzie procedur i w miejscach określonych w decyzji, zgodnie z procedurą opisaną w pkt. I.4. decyzji. Po rozładunku odpadów następować będzie oczyszczenie pojazdu (w tym kół) i zamknięcie skrzyni ładunkowej.

VIII.1.3.6. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone, szczelne, utrzymywane w czystości poprzez bieżące oczyszczanie dróg i placów.

VIII.1.3.7. Prowadzone będzie czyszczenie, w tym mycie terenu załadunku odpadów przed przyjazdem pojazdu odbierającego surowce wtórne.

VIII.1.3.8. Prowadzone będą szkolenia pracowników, uwzględniające w swej tematyce problemy związane z ograniczaniem wytwarzania odpadów, właściwego z nimi postępowania, jak również świadczenia pracy w sposób gwarantujący możliwie największy odzysk odpadów.

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

VIII.1.4.1. Wszystkie wytwarzane, przetwarzane lub zbierane odpady będą magazynowane w sposób selektywny i zabezpieczający środowisko przed wpływem ewentualnych zanieczyszczeń; w wyznaczonych, oznakowanych kodem odpadu

miejscach ustalonych w decyzji, w pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu lub luzem w zależności od rodzaju i charakteru odpadu, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

VIII.1.4.2. Ilość magazynowanych odpadów nie może przekraczać pojemności magazynów, a sposób magazynowania nie może powodować zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych poza terenem objętym pozwoleniem.

VIII.1.4.3. Miejsca magazynowania odpadów będą oznakowane tablicą informacyjną z kodem i nazwą odpadu i odpowiednio zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych.

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

VIII.1.4.5. Wszystkie drogi transportu odpadów (ciągi komunikacyjne) czy też rozładunku odpadów będą w formie nieprzepuszczalnej. Pracujące przy odpadach ładowarki, pojazdy itp. utrzymywane będą w czystości.

VIII.1.4.6. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport wytwarzane odpady, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom posiadającym wymagane przepisami prawa zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami.

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

VIII.2. Warunki wprowadzania substancji do powietrza z procesu mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów:

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

Tabela nr 19.

Źródło emisji	Emitor					Czas pracy [h/rok]	Typ emitora
	Nr	H [m]	D [m]	V [m/s]	Temp. gazów [K]		
Hala przyjęcia odpadów i ich mechanicznego przetwarzania (sortowania) z linią do segregacji odpadów Wentylacja hali sortowni	W1	13,0	0,8	15,92	293	3 840	otwarty

Hala przyjęcia odpadów i ich mechanicznego przetwarzania (sortowania) z linią do segregacji odpadów Wentylacja hali sortowni	W2	13,0	0,8	15,92	293	3 840	otwarty
Hala przyjęcia odpadów i ich mechanicznego przetwarzania (sortowania) z linią do segregacji odpadów Wentylacja hali sortowni	W3	13,0	0,8	15,92	293	3 840	otwarty
Hala magazynowania odpadów i ich mechanicznego przetwarzania z urządzeniami do rozdrabniania, belowania, ładowarką Wentylacja hali sortowni	W4	13,0	0,8	15,92	293	3 840	otwarty
Hala magazynowania odpadów i ich mechanicznego przetwarzania z urządzeniami do rozdrabniania, belowania, ładowarką Wentylacja hali sortowni	W5	13,0	0,8	15,92	293	3 840	otwarty
Hala magazynowania odpadów i ich mechanicznego przetwarzania z urządzeniami do rozdrabniania, belowania, ładowarką Wentylacja hali sortowni	W6	13,0	0,8	15,92	293	3 840	otwarty
Sito bębnowe W hali sortowni	Si	1,5	0,05	0	293	2 048	zadaszony

VIII.2.2. Stosowane środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza:

VIII.2.2.1. Powietrze poprocesowe z procesu kompostowania tlenowego w bioreaktorach (12 szt.) po przejściu przez złożę odpadu odciągane będzie z wnętrza reaktora przez system mechanicznej wentylacji wyciągowej; będzie zbierane rurą odpowietrzającą (szczelnym kanałem wentylacyjnym) a następnie kanałami okrytymi perforowanymi panelami kierowane do oczyszczenia do masy

filtrującej na dwa filtry biologiczne (biofiltry ozn. B 1 – B 2), o skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ou*/m³, przed odprowadzeniem do atmosfery.

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

VIII.3. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska

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

Tabela nr 20.

ŹRÓDŁO POWIERZCHNIOWE typu „BUDYNEK”

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła	Równoważny poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia w [dB(A)]
H1	Hala przyjęcia odpadów i ich mechanicznego przetwarzania (sortowania) <u>z urządzeniami:</u> - linia do segregacji odpadów - zespół wentylacji - ładowarka	Pora dzienna 16 godz.	77 dB
H2	Hala magazynowania odpadów i ich mechanicznego przetwarzania <u>z urządzeniami:</u> - rozdrabniacze - belownica - zespół wentylacji - ładowarka	Pora dzienna 8 godz.	109,7 dB

Tabela nr 21.

ŹRÓDŁA typu „PUNKTOWEGO”

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła	Równoważny poziom „A” mocy akustycznej źródła [dB]
Si	Sito bębnowe	Pora dzienna 8 godz.	60
W1 – W6	6 wentylatorów dachowych hali sortowni TYWENT WOJK(M)-80 o mocy: P = 0,75 kW	Pora dzienna 16 godz.	74,0
WN1 – WN10	12 szt. wentylatorów do napowietrzania reaktorów WOMAS WPRH.3-160 o mocy: P = 7,5 kW	Pora dzienna 16 godz. Pora nocna 8 godz.	105
WST1, WST2	2 szt. wentylatory ssąco - tłoczących WOMAS WPRH.1-500B o mocy: P = 30 kW	Pora dzienna 16 godz. Pora nocna 8 godz.	85

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

VIII.3.3. Sito bębnowe wyposażone będzie w obudowę izolacyjną zmniejszającą poziom hałasu do środowiska.

VIII.3.4. Urządzenia emitujące hałas pracować będą od poniedziałku do piątku w godzinach od 6.00 do 22.00, z wyjątkiem urządzeń instalacji biologicznego przetwarzania odpadów, która pracować będzie w sposób ciągły.

VIII.3.5. Zabrania się dostarczania i przyjmowania odpadów na teren instalacji poza wyznaczonymi godzinami pracy instalacji.

VIII.4. Warunki poboru wody dla potrzeb własnych instalacji

VIII.4.1. Instalacja zaopatrywana będzie w wodę przeznaczoną do celów bytowo-gospodarczych, technologicznych i przeciwpożarowych z sieci wodociągowej wodociągu wiejskiego Gminy Radymno, na warunkach określonych przez administratora sieci wodociągowej.

VIII.4.2. Pobór wody będzie opomiarowany. Ilość pobieranej wody będzie określana na podstawie wskazań wodomierza zlokalizowanego na przewodach wodociągowych w studziencie wodomierzowej za budynkiem wagowym, z częstotliwością raz w miesiącu. Wyniki odczytów wskazań licznika będą rejestrowane.

VIII.4.3. Urządzenie służące do pomiaru ilości pobieranej wody będą oznakowane i okresowo legalizowane.

VIII.5. Warunki emisji ścieków i sposób ich odprowadzania:

VIII.5.1. Ścieki technologiczne z instalacji stabilizacji tlenowej (bioreaktory) i z biofiltra (MBP) odprowadzane będą do szczelnego, bezodpływowego, podziemnego zbiornika o pojemności $V = 25,2 \text{ m}^3$ (Zb. 4) w sąsiedztwie biofiltra. Ścieki w całości recyrkulowane będą do złoża stabilizowanych odpadów w reaktorach; nie będą odprowadzane poza teren Zakładu.

VIII.5.2. Odcieki technologiczne z przyzmy na placu dojrzewania stabilizatu (MBP) ujmowane będą odwodnieniem liniowym ułożonym w najniższym punkcie placu stabilizacji tlenowej i odprowadzane do szczelnej studni rewizyjnej umieszczonej na środku odwodnienia liniowego, ustawionej na kolektorze kanalizacji technologicznej, którym będą odprowadzane do 2 szczelnych przepływowych podziemnych zbiorników retencyjnych wykonanych w postaci dwóch studni wykonanych z 2-ch kręgów betonowych $\varnothing 2,0 \text{ m}$, o głębokości czynnej $2,0 \text{ m}$ każdy, o pojemności czynnej $2 \times V = 6,28 \text{ m}^3$ tj; $12,57 \text{ m}^3$. Nadmiar ścieków ze zbiorników będzie odpływał do szczelnego, wyłożonego geomembraną ziemnego zbiornika retencyjnego o wymiarach $9,0 \times 9,5 \text{ m}$, o głębokości $2,25 \text{ m}$ i pojemności $V = 73,0 \text{ m}^3$ (Zb. 3).

VIII.5.2.1. Odcieki będą recyrkulowane na przyzmy dojrzewającego stabilizatu oraz wywożone na oczyszczalnię ścieków w Jarosławiu, na podstawie umowy.

VIII.5.3. Przyjęte rozwiązania technologiczne nie mogą powodować zanieczyszczenia wód podziemnych i powierzchniowych oraz nie mogą powodować zmian stanu wody na gruncie wpływających szkodliwie na grunty sąsiednie.

VIII.5.4. Ścieki technologiczne z instalacji nie będą wprowadzane bezpośrednio do wód powierzchniowych, podziemnych i do ziemi.

VIII.5.5. Wszystkie urządzenia związane poborem wody i odprowadzaniem ścieków ujęte w niniejszym pozwoleniu należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym.

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

IX.1. Maksymalna ilość zużywanych energii, materiałów, surowców i paliw:

Tabela nr 22.

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość
1	Woda wodociągowa	m ³ /rok	300
2	Energia elektryczna	MWh/rok	240
3	Olej napędowy	m ³ /rok	90
4	Węgiel kamienny	Mg /rok	6
5	ECO-DES – środek myjąco –dezynfekujący do sprzętu	kg/rok	30
6	DM CID S – środek do mycia i dezynfekcji powierzchni		60
7	VIRKON - preparat biobójczy, dezynfekujący i czyszczący		30
8	Smar		40
9	Olej silnikowy	dm ³ /rok	200
10	Olej przekładniowy		100
11	Olej hydrauliczny		100

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

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

X.2. Zakład wyposażony będzie w środki ochrony ppoż. i posiadać będzie instrukcję postępowania w przypadku wystąpienia pożaru. Załoga zostanie przeszkolona w zakresie przepisów ppoż. oraz obsługi stanowisk pracy. Instalacja wyposażona będzie w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

X.3. W celu uniknięcia sytuacji awaryjnych prowadzone będą bieżące kontrole sprawności i kontrole techniczne głównych urządzeń wchodzących w skład instalacji MBP, w tym wentylatorów napowietrzających i wyciągowych.

Z częstotliwością nie rzadziej niż co 1 rok prowadzona będzie dokumentowana kontrola stanu technicznego bioreaktorów oraz stanu technicznego placu stabilizacji odpadów.

X.4. Stosowane będą zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii. Przestrzegany będzie „Plan awaryjny instalacji MBP” stanowiący załącznik nr 5 do niniejszej decyzji.

X.5. Pracownicy będą posiadać odpowiednie ubrania robocze, rękawice i kamizelki odblaskowe w celu zwiększenia bezpieczeństwa pracy. Okresowo pracownicy będą poddawani badaniom lekarskim i szczepieniom – zgodnie z zaleceniami służb BHP i lekarzy.

X.6. Prowadzony będzie „Dziennik pracy instalacji MBP”, w którym wpisywane będą zdarzenia odbiegające od normalnych, takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp.

X.7. W razie wystąpienia awarii, w wyniku której powstanie zagrożenie życia lub zdrowia ludzi lub zagrożenie dla środowiska prowadzący instalację obowiązany jest do:

- a. natychmiastowego zawiadomienia o tym fakcie właściwego organu Państwowej Straży Pożarnej, Marszałka Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska;
- b. niezwłocznego przekazania ww. organom informacji o okolicznościach awarii, substancjach niebezpiecznych związanych z awarią, umożliwiających dokonania oceny skutków awarii dla ludzi i dla środowiska, o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenia jej powtórzeniu się oraz stałej aktualizacji tych informacji odpowiednio do zmiany sytuacji;
- c. przedłożenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska informacji o sposobie usunięcia skutków awarii.

X.8. W przypadku wystąpienia poważnej 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 max. 48 godzin zostaną przekierowane do instalacji przewidzianych do zastępczej obsługi Regionu Wschodniego, wskazanych w uchwale Sejmiku Województwa Podkarpackiego w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego.

XI. Określam sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości dla instalacji IPPC:

XI.1. Instalacja eksploatowana będzie z zachowaniem projektowanych parametrów technicznych i technologicznych. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i będą prawidłowo eksploatowane w oparciu o stosowne instrukcje techniczno – ruchowe. Prowadzone będą kontrole stanu instalacji o których mowa w pkt. X.3.

XI.2. Należy na bieżąco śledzić i w miarę możliwości wdrażać postęp techniczny w dziedzinie gospodarowania odpadami. Prowadzone będzie stałe podnoszenie kwalifikacji obsługi instalacji w zakresie gospodarowania odpadami oraz znajomości przepisów prawa w tym zakresie.

XI.3. Pojemniki wykorzystywane na terenie zakładu oraz służące do zbierania i magazynowania odpadów, a także wszystkie pojazdy i narzędzia będą podlegać odkażaniu z częstotliwością nie rzadziej niż raz w miesiącu, a w okresie letnim nie rzadziej niż raz na dwa tygodnie.

XI.4. Produkty wykorzystywane do dezynfekcji magazynowane będą w wydzielonym pomieszczeniu, w specjalnie do tego celu przystosowanych i przeznaczonych opakowaniach, w sposób uniemożliwiających ich rozlewanie, roznoszenie i rozsypywanie. Materiały te będą magazynowane w ilościach uzasadnionych ich zapotrzebowaniem.

XI.5. Prowadzona będzie minimalizacja ilości powstających odpadów poprzez racjonalne wykorzystanie surowców i materiałów, zgodnie z punktem VIII.1.3. oraz IX.1. decyzji.

XI.6. Miejsca magazynowania odpadów będą posiadały utwardzone, nieprzepuszczalne podłoża. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny i bezpieczny dla środowiska, zdrowia i życia ludzi, w wyznaczonych w decyzji miejscach.

XI.7. Instalacja wyposażona będzie w środki gaśnicze, neutralizujące oraz sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom i wyciekom płynów eksploatacyjnych.

XI.8. Prowadzona będzie obserwacja stanu nawierzchni dróg technologicznych i placów oraz ogrodzenia i systematyczne naprawy.

XI.9. Prowadzony będzie monitoring ilości zużywanych mediów oraz podejmowane działania ograniczające ich zużycie. Zużycie wody oraz energii elektrycznej będzie na bieżąco monitorowane na podstawie wskazań licznika, a ilość zużywanych paliw będzie ewidencjonowana.

XI.10. W celu zwiększenia efektywności gospodarki materiałowo - surowcowej Zakład będzie inwestował w remonty i konserwację urządzeń, w celu podniesienia ich sprawności, a tym samym zmniejszenia ilości zużywanych surowców, mediów i paliwa.

XI.11. Prowadzący instalacje podejmować będą działania zmierzające do zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

- stosowanie energooszczędnych urządzeń,
- zakup paliw o wyższej wartości opałowej,
- efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej i paliw płynnych,
- ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń elektrycznych,
- prawidłowy dobór mocy instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb zakładu,
- prowadzona będzie stała kontrola zużycia energii przez poszczególne instalacje.

XI.12. Prowadzenie mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów, w tym niesegregowanych zmieszanych odpadów komunalnych, w celu wydzielania odpadów przeznaczonych do odzysku, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.

XI.13. Proces biologicznego przetwarzania odpadów w zamkniętych bioreaktorach prowadzony będzie z aktywnym napowietrzaniem i zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery – system ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego w biofiltrze.

XI.14. Bioreaktory wyposażone będą w system ujęcia i odprowadzenia ścieków technologicznych do szczelnego zbiornika na ścieki technologiczne.

XI.15. Wody odciekowe z palcu stabilizacji odprowadzane do szczelnego zbiornika będą systematycznie wywożone na oczyszczalnię ścieków lub zawracane będą do procesu (na pryzmy), tak by nie dopuszczać do przepełniania zbiornika.

XI.16. Zraszanie pryzm dojrzewającego stabilizatu wodą tzw. brudną, tj. ściekami ze strefy związanej z biologicznym przetwarzaniem odpadów, pozwoli na zmniejszenie zużycia wykorzystywanej wody wodociągowej do celów technologicznych.

XI.17. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych ustalony w punkcie XII. pozwolenia.

XII. Monitoring prowadzonych procesów technologicznych na instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w Młynach:

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

XII.2. Dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzone będą bilanse przetworzonych i wytworzonych odpadów w układzie miesięcznym i rocznym.

XII.3. Prowadzony będzie nadzór technologiczny nad pracą instalacji i stanem technicznym urządzeń oraz dokonywane będą analizy wyników prowadzonego monitoringu technologicznego.

XII.4. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii na potrzeby instalacji.

XII.5. Prowadzona będzie dokumentacja (rejestr) wyników badań przetwarzanych odpadów (frakcji podsitowej 0– 80 mm). Rejestr badań umożliwił będzie identyfikację daty i miejsca poboru próby (nr reaktora, data usypania na placu przyzmy z której pobrano próbę).

XII.6. Prowadzone będą przeglądy stanu technicznego urządzeń instalacji MBP:

Tabela nr 23. Monitoring stanu technicznego urządzeń

Element kontrolowany	Parametr kontrolowany	Częstotliwość
Urządzenia techniczne instalacji:	stan techniczny urządzeń	2x/rok oględziny
waga samochodowa		
linia sortownicza	stan techniczny urządzeń	2x/rok oględziny
Wody odciekowe z placu stabilizacji tlenowej odpadów:	drożność, osady, stan techniczny, ilość wód odciekowych ocena drożności systemu zbierania ścieków technologicznych z placu stabilizacji oraz ocena szczelności zbiorników do jego gromadzenia	w trakcie zrzutu 1x/rok
drenaż, kolektor odcieków		
zbiornik wód odciekowych z placu stabilizacji tlenowej odpadów		
Plac stabilizacji	kontrola stanu technicznego	na bieżąco 1 x/rok kontrola dokumentowana
Bioreaktory	czyszczenie systemu napowietrzającego w bioreaktorach, kontrola drożności systemu napowietrzania oraz systemu odbierającego powietrze poprocesowe	každorazowo przy wymianie odpadów w bioreaktorze (średnio co 2 tyg.)
	kontrola stanu technicznego bioreaktorów	1 x/rok kontrola dokumentowana

Sprzęt wykorzystywany na instalacji		
ładowniki	stan techniczny urządzeń	okresowy serwis
samochody do transportu wewnętrznego		
Drogi, ogrodzenia:	stan nawierzchni, pobocza i rowów	obserwacja ciągła
drogi wewnętrzne	stan techniczny	obserwacja ciągła
drogi dojazdowe		
ogrodzenie, oznakowanie	kontrola organoleptyczna złoży	raz na kwartał
Biofiltry	wymiana złoży	raz na 3 lata
	czyszczenie płyt dennych i perforowanych paneli biofiltrów	raz na 3 lata

XII.7. Operator instalacji prowadził będzie rejestr przeprowadzanych czynności eksploatacyjnych i konserwacyjnych urządzeń, w tym bioreaktorów, biofiltrów i wentylatorów.

XII.8. Sterowanie i monitoring pracy linii sortowniczej:

XII.8.1. Linia sortownicza sterowana będzie w sposób automatyczny. Instalacja została wyposażona w sterowniki regulujące załączanie poszczególnych jej elementów, wykrywającej przeciążenia na każdym z poszczególnych jej elementów.

XII.8.2. Dwa razy w ciągu roku (w okresie letnim i zimowym) przeprowadzone zostaną badania ilości wyodrębnionych odpadów w procesie sortowania zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji nadsitowej oraz podsitowej. Badania określać będą ilość odpadów poddanych przetworzeniu w ciągu całego dnia roboczego oraz ilości uzyskanych poszczególnych frakcji odpadów, wraz z oceną poziomu zanieczyszczeń w wydzielonych odpadach.

XII.8.3. Prowadzona dokumentacja:

- Prowadzony będzie rejestr wewnętrzny oparty o dane z systemu wagowego, pozwalający ustalić dostawcę odpadu oraz rodzaj i ilość odpadów skierowanych do segregacji. Dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzone będą bilanse przetworzonych i wytworzonych odpadów w układzie miesięcznym i rocznym. Rejestr będzie tworzony w formie danych zapisywanych na dysku. Dane te będą przechowywane przez okres 5 lat.
- Dokumentowane będą badania ilości i rodzaju odpadów (surowców, frakcji nadsitowej, podsitowej), uzyskanych w wyniku sortowania odpadów, o których mowa w pkt. XII.6.2. decyzji. Dane będą przechowywane przez okres 5 lat.

XII.9. Sterowanie i monitoring pracy bioreaktorów:

XII.9.1. Procesy napowietrzania odpadów w bioreaktorach będą regulowane wyłącznikami czasowymi, załączającymi wentylatory, wyregulowanymi w sposób uwzględniający obserwowane przemiany biologiczne w złożu stabilizowanych odpadów. Szafa sterująca pozwala zadawać parametry procesu oraz mierzyć te parametry. Regulacja nadmuchu realizowana jest ręcznie w oparciu o wskazania termohigrometrów

XII.9.2. W ramach monitorowania i kontroli procesu przetwarzania frakcji podsitowej w bioreaktorach, będą rejestrowane i archiwizowane następujące dane:

- temperatura i wilgotność względna złoża stabilizowanych odpadów przy użyciu dwóch termohigrometrów umieszczonych w sładach pomiarowych na rurach przedłużających długości 1,5 m, w złożu stabilizowanych odpadów w każdym bioreaktorze oddzielnie, w dwóch punktach, od strony bramy załadunkowej i z tyłu bioreaktora, nad wentylatorem nadmuchowym;
- obecność metanu w bioreaktorach przy użyciu czujnika stężenia metanu, oddzielnie w każdym bioreaktorze, umieszczonych na ścianie tylnej, ponad złożem stabilizowanych odpadów, na wysokości sady termohigrometru.

Pomiary będą prowadzone z rejestracją w komputerowej bazie danych operatora systemu. Dane będą przechowywane przez okres 5 lat.

XII.9.3. Prowadzona dokumentacja:

Prowadzona będzie dokumentacja przebiegu procesów przetwarzania biologicznego odpadów frakcji podsitowej (0 – 80 mm) w reaktorach, zawierająca co najmniej:

- daty pracy poszczególnych reaktorów (data załadunku i rozładunku reaktora),
- ilości odpadów wprowadzanych do reaktora,
- dokumentacja (rejestr) wyników badań przetwarzanych odpadów, przeprowadzanych pod koniec prowadzenia I etapu procesu w reaktorach, pod kątem spełnienia wymagań tj. osiągnięcia parametru aktywności biologicznej AT4 poniżej 20 mg O_2 /g suchej masy,

Dane i wyniki badań przechowywane będą przez okres 5 lat.

XII.9.4. Każdorazowo przy wymianie odpadów w bioreaktorze wykonywane będzie czyszczenie systemu napowietrzającego w bioreaktorach, tj. wyczyszczone zostaną otwory kanałów oraz kanał, a także skontrolowana zostanie drożność systemu napowietrzania oraz systemu odbierającego powietrze poprocesowe.

XII.10. Monitoring pracy biofiltra:

XII.10.1. Zaleca się na bieżąco kontrolować i rejestrować temperaturę powietrza dolotowego do biofiltra bądź w kilku punktach biofiltra bezpośrednio temperaturę złoża na różnych głębokościach (codzienne odczyty o jednej porze z ewidencją w bazie danych na PC operatora). Temperatura nie powinna przekraczać 40°C. W przypadku gdyby temperatura powietrza była wyższa powinna zostać obniżona poprzez zaciąganie powietrza z zewnątrz bądź zwiększenie objętości przepływającego strumienia.

XII.10.2. Zaleca się kontrolę wilgotności złoża biofiltra co najmniej 1 raz na dobę, która powinna wynosić ok. 50% wilgotności względnej (co najmniej 30%). W przypadku spadku wilgotności poniżej tej wartości powinien zostać uruchomiony system zraszający złożo biofiltra, poprzez załączenie pompy recyrkulującej odciek.

XII.10.3. Okresowo raz na kwartał powinna być przeprowadzona kontrola organoleptyczna stanu złoża, celem określenia jego rozkładu.

XII.10.4. Prowadzący instalację minimum raz na trzy lata dokona wymiany złoża biofiltra w celu utrzymania skuteczności jego działania. Podczas wymiany złoża w biofiltrach prowadzone będzie czyszczenie płyt dennych i perforowanych paneli biofiltrów.

XII.10.5. Prowadzony będzie rejestr czynności eksploatacyjnych wykonywanych przy biofiltrze, z podaniem daty, wykonanej czynności oraz imienia i nazwiska osoby wykonującej czynności.

XII.11. Monitoring procesu stabilizacji w pryzmach na placu:

XII.11.1. W trakcie II etapu procesu tj. dojrzewania frakcji podsitowej z przrzucaniem w pryzmach na placu, należy kontrolować temperaturę pryzm przy użyciu termometrów mechanicznych glebowych. W zależności od długości pryzmy - pomiar powinien być dokonany w kilku miejscach, w odstępie nie większym niż 5 m. Oceny wilgotności można dokonać w sposób ręczny.

XII.11.2. Prowadzona dokumentacja:

Prowadzona będzie dokumentacja przebiegu procesów przetwarzania biologicznego frakcji podsitowej w pryzmach na placu stabilizacji zawierająca co najmniej:

- daty usypania pryzmy i zakończenia procesu stabilizacji,
- ilości odpadów wyprowadzanych z reaktora na pryzmę,
- dokumentacja (rejestr) wyników badań przetwarzanych odpadów, przeprowadzanych pod koniec prowadzenia dojrzewania frakcji podsitowej na placu, pod kątem spełnienia wymagań dla stabilizatu, tj. osiągnięcia:
 - AT4 poniżej 10 mg O₂/g s. m., lub
 - strat prażenia stabilizatu mniejszych niż 35 % s. m. a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20 % s. m, lub
 - ubytku masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzonego stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego większą niż 40 %.

Dane i wyniki badań przechowywane będą przez okres 5 lat.

XIII. Zakres i sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji:

XIII.1. Monitoring ilości i składu ścieków odprowadzanych z placu stabilizacji tlenowej odpadów:

XIII.1.1. Pobór ścieków technologicznych wywożonych do oczyszczalni prowadzony będzie ze zbiornika samochodu asenizacyjnego.

XIII.1.2. Badania ścieków technologicznych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych prowadzone będą w zakresie wskaźników określonych w tabeli nr 18 w punkcie VII.4.1.2. decyzji. Zarządzający instalacją dysponował będzie wynikami badań ścieków technologicznych przekazywanych do oczyszczalni i przekazywał wyniki badań do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od ich wykonania.

XIII.1.3. Ilość ścieków technologicznych określana będzie na podstawie pojemności zbiornika oraz beczkowozów wywożących ścieki.

XIII.2. Monitoring emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji MBP:

XIII.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji MBP zamontowane będą na emitorach ozn. W1, W2, W3, W4, W5, W6, Si.

XIII.2.2. Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

XIII.2.3. Prowadzone będą pomiary emisji z emitora ozn. W1 w zakresie ustalonym w tabeli:

Tabela nr 24.

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	W1	2 razy w roku	pył ogółem
			dwutlenek siarki
			tlenki azotu jako NO ₂
			tlenek węgla
			węglowodory aromatyczne
			węglowodory alifatyczne

XIII.2.4. Pomiar emisji zanieczyszczeń należy wykonywać metodami referencyjnymi 2 razy w roku, w tym raz w okresie letnim.

XIII.2.5. Zobowiązuje operatora instalacji do przeprowadzania badań oflaktometrycznych sprawdzających skuteczność działania biofiltrów na emitorze powierzchniowym (B1 i B2), z następującą częstotliwością:

- w pierwszych dwóch latach działania instalacji – raz na rok,
- w późniejszych latach raz na dwa lata.

XIII.2.6. Badania te powinno wykonywać akredytowane laboratorium w zakresie analiz oflaktometrycznych wg normy PN-EN 13725 - Metoda oflaktometrii dynamicznej.

XIII.3. Monitoring hałasu:

XIII.3.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy zagrodowej, zlokalizowane w odległości ok. 310,0 m w kierunku północno - zachodnim od instalacji, prowadzone będą w punkcie referencyjnym o współrzędnych geograficznych:

Współrzędne geograficzne punktu referencyjnego:

- N 49°96'84,13",
- E 23°04'55,59".

XIII.3.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń wymienionych w tabeli nr 20 i 21, o ile takie wystąpią, w przeciwnym razie raz na dwa lata.

XIII.4. Ewidencja odpadów:

XIII.4.1. Cały strumień wszystkich odpadów przyjmowanych do instalacji będzie podlegał ścisłej ewidencji. Prowadzony system umożliwi będzie kontrolę i rejestrację ilości i sposobu gospodarowania każdym rodzajem odpadu przyjmowanym na teren instalacji oraz ogólne zbilansowanie odpadów. Ewidencja przyjmowanych odpadów prowadzona będzie w sposób pozwalający jednoznacznie określić, gdzie zostały skierowane przyjęte „na bramie” odpady

XIII.4.2. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, będzie przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami. Analogiczna sytuacja dotyczy będzie odpadów i surowców opuszczających instalację.

XIII.4.3. Rejestrowane i przechowywane dane dotyczące rodzaju i ilości odpadów przetwarzanych oraz wytwarzanych.

XIII.4.4. Ewidencja odpadów prowadzona będzie przy użyciu dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów.

XIII.4.5. Dla odpadów wytwarzanych o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ dla frakcji nadsitowej i podsitowej prowadzona będzie oddzielna ewidencja.

XIII.4.6. Dla wytwarzanego odpadu o kodzie 19 05 99 /Inne nie wymienione odpady-stabilizat/ prowadzona będzie oddzielna ewidencja.

XIV. Sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu:

XIV.1. Prowadzący instalację będą przekazywać wyniki analiz jakości ścieków technologicznych, pomiarów hałasu, emisji gazów i pyłów do powietrza, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

XIV.2. Zarządzający instalacją MBP będzie przekazywał „Raport roczny z wyników monitoringu instalacji MBP za rok ...” w terminie do końca II. kwartału roku następnego. Raport z monitoringu powinien zawierać co najmniej: zbiorcze zestawienie wyników badań (wskaźnik, metodyka, data, wynik, wartość dopuszczalna wskaźnika), prezentację wyników zgodną z wymogami stawianymi aktualnie obowiązującym przepisem prawa oraz wnioski i zalecenia.

XIV.2.1. W raporcie należy również przedstawiać zestawienie roczne za rok poprzedni:

- rodzajów i ilości odpadów przetworzonych w instalacji w procesie mechanicznego przetwarzania (proces R12), w tym dla zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 oraz innych rodzajów odpadów skierowanych do procesu mechanicznego przetwarzania odpadów,
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i innych odpadów,
- rodzajów i ilości odpadów przetworzonych w instalacji w procesie biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej 0- 80 mm o kodzie ex 19 12 12 (proces D8),
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania D8 oraz sposób gospodarowania nimi,
- rodzajów i ilości odpadów przetworzonych w instalacji w procesie R3 (biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych selektywnie zebranych i innych bioodpadów),
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania odpadów w procesie R3 oraz sposób gospodarowania nimi,
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w toku eksploatacji instalacji MBP oraz sposób gospodarowania nimi,
- ilość wywiezionych ścieków technologicznych, wyniki badań ścieków technologicznych,
- zestawienie zużycia wody i energii elektrycznej oraz surowców i paliw.

XIV.2.2. W raporcie należy podsumować wyniki monitoringu technologicznego instalacji MBP:

- przedstawić badania ilości wysortowanych odpadów przeprowadzane 2 razy w roku, o których mowa w p. XII.6.2. decyzji,
- wyniki badań przetwarzanych odpadów (frakcji podsitowej 0 – 80 mm) po I i II fazie przetwarzania odpadów,
- bilanse przetworzonych i wytworzonych odpadów w układzie miesięcznym i rocznym.

XV. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania:

XV.1. Przyjęcie i wyładunek odpadów odbywać się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych, pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących w zakładzie procedur i w miejscach określonych w decyzji, zgodnie z procedurą opisaną w pkt. I.4. decyzji. Po rozładunku odpadów następować będzie oczyszczenie pojazdu (w tym kół) i zamknięcie skrzyni ładunkowej.

XV.2. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych. Powierzchnie te utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, czystości i porządku. Prowadzone będą kontrole stanu technicznego placu stabilizacji odpadów o których mowa w pkt. X.3. decyzji oraz bieżące jego naprawy.

XV.3. Nie będzie przekraczana pojemność magazynowa miejsc magazynowania odpadów, a sposób magazynowania nie może powodować zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych.

XV.4. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w pojemnikach dostosowanych do rodzaju i właściwości odpadów, w magazynie zamkniętym.

XV.5. Wszystkie urządzenia związane z oczyszczaniem i odprowadzaniem ścieków będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane w oparciu o stosowne instrukcje. Urządzenia poddawane będą bieżącej kontroli pracowników składowiska.

XV.6. Raz w roku wykonywana będzie ocena drożności systemu zbierania ścieków technologicznych z placu stabilizacji oraz ocena szczelności zbiorników do jego gromadzenia, celem niedopuszczenia do zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji. Wyniki prowadzonych kontroli przekazywane będą w terminie 30 dni od ich wykonania.

XV.7. Gospodarowanie odpadami prowadzone będzie w sposób zabezpieczający środowisko przed zanieczyszczeniem, ustalony w niniejszej decyzji.

XV.8. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed rozproszeniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

XV.9. Prowadzony będzie stały nadzór technologiczny nad pracą instalacji MBP oraz stanem technicznym wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji przez pracowników znajdujących się na danym stanowisku pracy, celem zapewnienia właściwej ochrony gleb, wód gruntowych i ziemi.

XV.10. Prowadzony będzie monitoring wpływu instalacji na środowisko w sposób ustalony w punkcie XIII. pozwolenia oraz monitoring technologicznych ustalony w punkcie XII. pozwolenia.

XVI. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji:

XVI.1. W przypadku zakończenia działalności instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w Młynach należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne. Urządzenia instalacji MBP mogą zostać przekazane do wykorzystania pod inną działalność, lub następnie je zdemontować, zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

XVI.2. Obiekty kubaturowe i place zostaną przeznaczone na prowadzenie innej działalności bądź poddane rozbiórce zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych a teren przywrócony do stanu pierwotnego.

XVII. Ustalam dodatkowe wymagania:

XVII.1. Zobowiązuję operatora instalacji do wykonania sieci monitoringu jakości wód podziemnych dla instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w Młynach, w terminie do 10 miesięcy od dnia gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna oraz wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.

XVII.2. Wszystkie badania monitoringowe będą wykonywane zgodnie z aktualnymi metodykami i normami, a wyniki tych badań będą rejestrowane w książce eksploatacji instalacji i przechowywane.

XVII.3. Prowadzący będzie okazywał wyniki monitoringu do wglądu na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XVII.4. Zobowiązuję operatora instalacji do posiadania instrukcji obsługi (eksploatacji) instalacji biologicznego przetwarzania odpadów.

XVII.5. Zobowiązuję operatora instalacji do posiadania instrukcji obsługi (eksploatacji) biofiltra.

XVII.6. Zobowiązuję operatora instalacji do posiadania instrukcji eksploatacji opisującej techniki kontroli przy załadunku i wyładunku odpadów, z uwzględnieniem procedur na wypadek stwierdzenia w strumieniu dostarczonych odpadów, odpadów noszących charakter odpadów niebezpiecznych.

XVII.7. Zobowiązuję operatora instalacji do posiadania opracowanego harmonogramu konserwacji wykorzystywanych maszyn i urządzeń uwzględniającego terminy kontroli stanu technicznego, przeglądów, napraw i remontów.

XVII.8. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów na terenie zakładu oraz w hali technologicznej zostaną oznakowane tablicą z kodem lub nazwą odpadu w terminie 4 miesięcy od dnia, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

XVII.9. Zobowiązuję operatora instalacji do zainstalowania króćców pomiarowych na emitorach ozn. W1, W2, W3, W4, W5, W6, Si w terminie 6 miesięcy od dnia uprawomocnienia się decyzji.

XVII.10. Zobowiązuję operatora instalacji do zakupu profesjonalnej przerzucarki do odpadów w terminie 6 miesięcy od dnia uprawomocnienia się decyzji.

XVII.11. Zobowiązuję operatora instalacji do zakupu profesjonalnego urządzenia do czyszczenia placów w terminie 9 miesięcy od dnia uprawomocnienia się decyzji.

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

XIX. Pozwolenie jest wydawane na czas nieoznaczony.

XX. Odmawiam udzielenia zezwolenia dla Przedsiębiorstwa Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o., 34-451 Tylmanowa, os. Rzeka 133, Regon 492841416, NIP 735-249-71-96, na prowadzenie w przedmiotowej instalacji procesu biosuszenia odpadów o wydajności 100 000 Mg/rok.

XXI. Stwierdzam wygaśnięcie punktu I. decyzji Starosty Jarosławskiego z dn. 12 września 2012 r. znak: ORL-II.6341.39.2012, w zakresie pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie do ziemi ścieków przemysłowych, udzielonego dla Przedsiębiorstwa Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o. z/s Tylmanowa.

U z a s a d n i e

Pismem z dn. 8 maja 2015 r. przedłożonym do tut. Urzędu w dniu 12 maja 2015 r. Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o., 34-451 Tylmanowa, os. Rzeka 133, Regon 492841416, NIP 735-249-71-96, wystąpiło z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie Regionalnej Instalacji do Przetwarzania Zmieszanych Odpadów Komunalnych dla Regionu Wschodniego tj. instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych tzw. MBP, którą tworzyć będą:

- węzeł do mechanicznego przetwarzania odpadów o wydajności 80 000 Mg/rok,
- węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów w procesie stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej o wydajności 64 400 Mg/rok;

oraz instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych selektywnie zebranych, o statusie Instalacji Zastępczej dla Regionu Wschodniego, w ilości 3 300 Mg/rok, zlokalizowanych w m. Młyny, gmina Radymno.

Przedmiotowa instalacja zaklasyfikowana została zgodnie z pkt. 5 ppkt. 3 lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), tj. instalacji do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania oraz obróbki biologicznej odpadów. Tym samym funkcjonowanie instalacji wymagało uzyskanie pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) klasyfikowana jest do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, zgodnie 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. Nr 213 poz. 1397 ze zm.) jako instalacja związana z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, inne niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt. 41 – 47, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego (...), a także miejsca retencji powierzchniowej odpadów oraz rekultywacja składowisk odpadów, dla których organem właściwym do wydania decyzji jest starosta.

Jednakże, uchwałą XXXVII/703/13 z dnia 11 września 2013 r. Sejmik Województwa Podkarpackiego nadał instalacji MBP w Młynach status Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Komunalnych (RIPOK) do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych dla obsługi terenu Regionu Wschodniego oraz status zastępczej instalacji dla obsługi innych regionów zgodnie z Planem Gospodarki Odpadami. Uwzględniając zapisy art. 378 ust. 2a. pkt. 3) ustawy Prawo ochrony środowiska marszałek województwa jest właściwy w sprawach pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla regionalnych instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych i dla instalacji określonych w wojewódzkim planie gospodarki odpadami jako regionalne instalacje do przetwarzania odpadów komunalnych.

Pismem z dn. 12 maja 2015 r. dokonano uzupełnień formalnych wniosku (data wpływu 15 maja 2015 r.).

Zgodnie z wymogiem art. 209 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.), w dn. 14 maja 2015 r. wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska drogą elektroniczną (scan, e-mail) wraz z informacją o wysokości uiszczanej przez Wnioskodawcę opłaty rejestracyjnej, celem rejestracji.

Pismem z dnia 27 maja 2015 r. znak: OS-I.7222.50.1.2015.RD zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz o umieszczeniu przedmiotowego wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 250/2015.

Zarządzając instalacją nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 ustawy z dn. 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013 poz. 1235 ze zm.).

Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji oraz oględziny instalacji przeprowadzone w dniu 18 czerwca 2015 r. wykazały, 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 19 czerwca 2015 r. znak: OS-I.7222.50.1.2015.RD wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia przedłożonego wniosku. Wyjaśnienia wymagały m.in. wydajności i parametry konstrukcyjne ciągu technologicznego instalacji stanowiących przedmiot wniosku. Ponadto, we wniosku nie przedstawiono w sposób czytelny wnioskowanych wartości maksymalnej dopuszczalnej emisji do środowiska z instalacji, m.in. w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza oraz emisji ścieków z instalacji.

Uzupełnienie wniosku zostało przedłożone przy piśmie z dnia 17 sierpnia 2015 r. W dniu 30 grudnia 2015 r. przedłożono dodatkowe uzupełnienie do wniosku.

Po przeanalizowaniu dokumentów i wyjaśnień przedłożonych przez wnioskodawcę uznałem, że uzupełniony wniosek zawiera elementy wymagane przepisami prawa w tym zakresie i spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska

Analizując przedstawione dokumenty ustalono:

Instalacja objęta niniejszą decyzją zlokalizowana jest w miejscowości Młyny, w ramach jednej nieruchomości położonej na działce o numerze ewidencji gruntu 196/11, o powierzchni 10,4417 ha, powiat: jarosławski, jednostka ewidencyjna: 180408_2, Radymno, obręb ewidencyjny: Nr 0009 Młyny, księga wieczysta Nr 80577, do której wnioskodawca posiada tytuł prawny.

Obiekt jest ogrodzony, oświetlony, a całodobowy dozór nad nim pełni firma zewnętrzna. Wjazd na teren zakładu jest realizowany z prywatnej drogi dojazdowej o nawierzchni asfaltowej prowadzącej od drogi krajowej nr 94 do bramy zakładu. Od strony wschodniej i południowej teren instalacji otoczony jest lasami, a od północy graniczy z użytkami rolnymi. Najbliższe zabudowania gospodarskie położone są w odległości ok. 300 m od instalacji.

Teren instalacji położony jest w zlewni rzeki Szkło, która jest prawobrzeżnym dopływem Sanu. Najbliższy ciek wodny jest zlokalizowany poza terenem instalacji. Instalację od cieku wodnego oddziela teren biologicznie czynny o szerokości około 210 m. Zgodnie z podziałem Polski na jednolite części wód podziemnych (JCWPd), przedmiotowy obszar zlokalizowany jest w JCWPd nr 136. Teren instalacji MBP w Młynach znajduje się całkowicie poza zasięgiem Głównych Zbiorników Wód Podziemnych (GZWP) oraz Użytkowych Poziomów Wód Podziemnych (UPWP).

Szczegółowe warunki geologiczne terenu instalacji MBP w Młynach omówiono na podstawie dokumentacji pt.: „Opinia geologiczno - inżynierska dla ustalenia geotechnicznych warunków posadowienia hali magazynowej z infrastrukturą techniczną na działce 196/11” wykonanej przez firmę „GEOSO” – Biuro Usług Geologicznych – Bogdan Ciszowski, Nowy Sącz 2011 r. oraz na podstawie uproszczonej dokumentacji geologiczno – inżynierskiej z 2004 r. wykonanej w celu rozpoznania budowy geologicznej, litologii i genezy oraz warunków hydrogeologicznych, dla terenu sąsiadującego składowiska odpadów komunalnych w Młynach.

Teren instalacji MBP w Młynach położony jest w obrębie Zapadliska Przedkarpackiego. W budowie geologicznej omawianego terenu biorą udział utwory: neogeńskie, czwartorzędowe. Utwory trzeciorzędowe reprezentowane są przez utwory miocenu – iły (warstwa V), a utwory czwartorzędowe reprezentują osady akumulacji rzeczno - lodowcowej zbudowane z piasków gliniastych (warstwy I - II), glin pylastych zwięzłych (warstwy III - IV).

Na terenie instalacji stwierdzono brak występowania poziomów wód podziemnych do głębokości 4,5 m p.p.t., w utworach czwartorzędowych. Osady miocenu morskiego wypełniają całe Zapadlisko Przedkarpackie. Osady te wykształcone są w postaci cienkiej warstwy piasków gliniastych oraz glin pylastych zwięzłych (gliny zwałowe). Miąższość glin rzędu 2,0 ÷ 2,5 m. W obrębie lamin piaszczystych i pylastych w glinach stwierdzono występowanie sączeń wody. Całość pokrywa cienka warstwa gleby. W wykonanych otworach badawczych strop ilów wystąpił na głębokości 2,1 ÷ 2,8 m p.p.t. Utwory miocenu są przykryte czwartorzędowymi osadami akumulacji rzeczno - lodowcowej.

Spływ wód podziemnych i powierzchniowych skierowany jest na południe, w kierunku rzeki Szkło.

Lokalnie w sąsiedztwie instalacji, w piętrze czwartorzędomym stwierdzono występowanie jednego poziomu wodonośnego związanego z utworami akumulacji rzecznej rzeki Szkło (piaski, żwiry).

W obrębie piętra wodonośnego neogenu nie wydziela się żadnego poziomu wodonośnego – na terenie instalacji MBP w Młynach utwory neogenu to słabo przepuszczalne ropy i ropy, najprawdopodobniej są to miocenne nieprzepuszczalne ropy krakowieckie o wskaźniku filtracji rzędu $k \leq 1,0 \times 10^{-9}$ m/s.

W sąsiedztwie instalacji MBP w Młynach, w zasięgu jej oddziaływania nie znajdują się obiekty i obszary przyrodnicze objęte ochroną prawną, w tym również obszary NATURA 2000.

Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o., z/s Tylmanowa przygotowane jest technicznie i organizacyjnie do wykonywania działalności w zakresie przetwarzania odpadów. Ogólny stan techniczny instalacji oceniany jest jako dobry. Instalacja jest eksploatowana od 2013 r.

Działalność prowadzono dotychczas na podstawie pozwoleń tzw. sektorowych, na wytwarzanie i przetwarzanie odpadów oraz pozwolenia wodnoprawnego, uzyskanych zgodnie z wymogiem art. 181 ust. 1 pkt. 2-4 ustawy z dn. 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach i ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne.

Stan formalno - prawny prowadzonej instalacji regulowały decyzje m.in.:

- decyzja Starosty Jarosławskiego z dnia 20.04.2012 r. znak: OLR-I.6220.1.2012, w której udzielono Przedsiębiorstwu Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o. z/s Tylmanowa pozwolenia na wytwarzanie odpadów, z uwzględnieniem zezwolenia na zbieranie i odzysk odpadów, w związku z eksploatacją instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach nr ewid. 196/9, 196/11, 196/14, w m. Młyny, gm. Radymno,
- decyzja Wójta Gminy Radymno z dnia 11.02.2010 r., znak: SR-7624/16/i/09 o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia pn; Zakład odzysku i recyklingu surowców wtórnych ze strumienia stałych odpadów komunalnych w Młynach – Lemna Radymno Eco-Centrum”,
- decyzja o pozwoleniu na budowę z dnia 15.09.2010, Nr 729/2010 dla Lemna Radymno Sp. z o.o. Młyny 24, 37-552 Młyny nr 729/2010 ze. zm.:
 - nr 779/2011 wydaną 19.09.2011 r., ze. zm
 - nr 661/2012 wydaną 10.10.201 r ze. zm
 - nr 809/2012 wydaną 12.12.2012 r., ze. zm
 - nr 18/2013 wydaną 22.01.2013 r.,
- decyzja Powiatowego Inspektora Nadzoru Budowlanego w Jarosławiu z dnia 29.01.2013 r. znak: PINB.5121.3.2013 udzielająca pozwolenia na użytkowanie obszaru tymczasowego magazynowania kompostu oraz materiałów nieorganicznych (segment I) na działkach nr ewid. gr. 196/9, 196/11, 196/14 oraz części działki nr 200, położonych w m. Młyny,
- decyzja Powiatowego Inspektora Nadzoru Budowlanego w Jarosławiu z dnia 30.01.2013 r. znak: PINB.5121.2.2013 udzielająca pozwolenia na użytkowanie parkingów, dróg dojazdowych, placów manewrowych na działkach 196/9, 196/11, 196/14 oraz części działki nr 200 położonych w m. Młyny,
- decyzja Powiatowego Inspektora Nadzoru Budowlanego w Jarosławiu z dnia 30.01.2013r. znak: PINB.5121.4.2013 udzielająca pozwolenia na użytkowanie budynku sortowni i przetwarzania tworzyw sztucznych obejmującego 2 nawy wraz z bioreaktorami w ilości 6 szt. na działkach 196/9, 196/11, 196/14 oraz części działki nr 200 położonych w m. Młyny,

- decyzja Powiatowego Inspektora Nadzoru Budowlanego w Jarosławiu z dnia 26.03.2015 r. znak: PINB.5121.32.2015 udzielająca pozwolenia na użytkowanie budynku sortowni i przetwarzania tworzyw sztucznych w części obejmującej pomieszczenie nr 3 w zakresie dwóch segmentów bioreaktorów po trzy komory każdy w ramach budowy „zakładu odzysku i recyklingu surowców wtórnych ze strumienia stałych odpadów komunalnych” na działkach nr ewid. 196/9, 196/11, 196/14, 200 położonych w m. Młyny,
- decyzja Starosty Jarosławskiego z dn 12 września 2012 r. znak: ORL-II.6341.39.2012, w której udzielono Przedsiębiorstwu Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o. z/s Tylmanowa pozwolenia wodnoprawnego na wykonanie typowego wylotu W1 i wprowadzanie do ziemi ścieków przemysłowych oraz wykonanie wylotu W2 i wprowadzanie do ziemi wód opadowo – roztopowych.

W związku ze zmianą stanu prawnego, m.in. wejściem w życie art. 28 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101) oraz nowego 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), eksploatacja przedmiotowej instalacji od dnia 1 lipca 2015 r. wymagała uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 193 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenia, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2-4, wygasają - w części dotyczącej instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego - z chwilą upływu terminu, w którym prowadzący instalację powinien uzyskać pozwolenie zintegrowane.

Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska w przypadku istniejącej instalacji, w której nie nastąpiły żadne istotne zmiany w funkcjonowaniu, właściwy organ administracji nie zapewnia udziału społeczeństwa na zasadach i w trybie określonym w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Z tego względu nie podano do publicznej wiadomości informacji o prowadzonym postępowaniu w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla PUK „EMPOL” Sp. z o.o. z/s Tylmanowa.

Uwzględniając wniosek oraz przedstawione dokumenty w niniejszej decyzji ustaliłem co następuje:

Na podstawie art. 188 i art. 211 ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie I.1. i I.3 niniejszego pozwolenia określiłem rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry techniczne i technologiczne przedmiotowej instalacji, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

W punkcie I.4. i I.5. pozwolenia omówiłem szczegółowo procedurę przyjęcia odpadów na teren instalacji MBP oraz procesy technologiczne mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów.

Uwzględniając przedłożony wniosek, zgodnie z wymogiem art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.), w punktach I.5.1, I.5.2. oraz punktach II. i III. niniejszej decyzji ustaliłem warunki prowadzenia działalności w zakresie mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem:

- linii do mechaniczno-ręcznego sortowania odpadów o zdolności przerobowej do 80 000 Mg/rok, przeznaczoną do rozdzielania na poszczególne frakcje zmieszanych odpadów komunalnych, zmieszanych odpadów opakowaniowych

i innych odpadów komunalnych, oraz do doczyszczania odpadów komunalnych i opakowaniowych z selektywnej zbiórki, w tym linii do wytwarzania paliwa alternatywnego;

- węzła do biologicznego przetwarzania odpadów w technologii tlenowej stabilizacji frakcji podsitowej w II etapowym procesie przetwarzania, w instalacji o zdolności przerobowej do 64 400 Mg/rok.

W instalacji MBP prowadzone będą procesy mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów, połączone w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania m.in. zmieszanych odpadów komunalnych, w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przetwarzania lub składowania.

Proces mechanicznego przetwarzania odpadów kwalifikowany będzie zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach jako proces R12 tj. wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11.

Przetwarzanie odpadów na mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów prowadzone będzie zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną w pkt. I.4. oraz technologią ich przetwarzania opisaną w punkcie I.5.1. decyzji. W wyniku procesu sortowania zmieszanych odpadów komunalnych wydzielone zostaną poszczególne frakcje dające się wykorzystać materiałowo lub energetycznie (pow. 80 mm), kierowane do odzysku lub unieszkodliwienia oraz frakcja 0 – 80 mm kierowana do węzła biologicznego przetwarzania w procesie D8. W toku procesu technologicznego mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie również proces produkcji paliwa alternatywnego z odpadów frakcji nadsitowej powyżej 80 mm wydzielonej na sicie i pozbawionej surowców wtórnych.

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

W decyzji określiłem rodzaje i ilości odpadów kierowanych do poszczególnych procesów przetwarzania i wytwarzanych w wyniku prowadzonych procesów oraz szczegółowe warunki ich prowadzenia.

Uwzględniając zapisy uchwały XXXVII/703/13 z dnia 11 września 2013 r. Sejmiku Województwa Podkarpackiego w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego, dotyczące instalacji przewidzianych do obsługi Regionu Wschodniego, w niniejszej decyzji udzieliłem zezwolenia na przetwarzanie odpadów frakcji podsitowej ex 19 12 12 (0 -80 mm) w ilości 14 000 Mg/rok.

W przypadku wyczerpania możliwości przetwarzania frakcji podsitowej zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia - nadwyżka wytworzonej frakcji podsitowej zgromadzona w instalacji po upływie max. 48 godzin zostanie przekierowana do instalacji przewidzianych do zastępczej obsługi Regionu Wschodniego, wskazanych w uchwale Sejmiku Województwa Podkarpackiego w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego.

Frakcja podsitowa o kodzie 19 12 12 0-80 mm pochodząca z procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, poddawana będzie procesowi tlenowej stabilizacji odpadów biodegradowalnych w dwóch etapach procesu, przez łączny okres trwający minimum 8 - 12 tygodni, przy czym przez co najmniej 2 tygodnie proces prowadzony będzie w zamkniętych 12 bioreaktorach wyposażonych w układ napowietrzania wsadu i system ujmowania

i oczyszczania powietrza procesowego poprzez biofiltr, system zraszania wsadu i odprowadzania ścieków technologicznych do szczelnego zbiornika na ścieki technologiczne. Drugi etap procesu prowadzony będzie na szczelnym okrawężnikowanym placu dojrzewania stabilizatu.

Proces technologiczny biologicznego przetwarzania odpadów frakcji podsitowej prowadzony będzie w sposób ustalony w punkcie I.5.2. oraz pkt. III. decyzji. Proces prowadzony będzie zgodnie z wymogami rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052).

Odpad spełniający wymagania określone dla stabilizatu kwalifikowany będzie jako odpad o kodzie 19 05 99 - Stabilizat. Wytworzony stabilizat może zostać skierowany do procesu R12, tj. przesiania na sicie o prześwicie oczek o wielkości 0- 20 mm celem wysiania odpadu o kodzie 19 05 03 lub jako stabilizat będzie kierowany do składowania na składowisko odpadów (D5).

Dodatkowo, w punkcie I.5.4. oraz V. niniejszej decyzji uwzględniłem wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych w ilości 3 300 Mg/rok. Proces biologicznego przetwarzania bioodpadów kwalifikowany będzie jako R-3 -Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania). Proces prowadzony będzie w pryzmach kompostowych zlokalizowanych na utwardzonym skanalizowanym placu, stanowiącym część placu stabilizacji frakcji podsitowej. Po procesie dojrzewania uzyskany odpad zostanie poddany przesianiu na sicie o średnicy oczek 20 mm. W wyniku prowadzonego procesu powstawać będą odpady o kodzie 19 05 01 – Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/ i odpady o kodzie 19 05 03 – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania).

Uwzględniając wniosek, w punkcie II.3. niniejszej decyzji udzieliłem zezwolenia na prowadzenie procesu produkcji paliwa alternatywnego z odpadów o kodzie 19 12 12 (pow. 80 mm frakcja nadsitowa z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów) przyjmowanych z zewnątrz. Proces przetwarzania prowadzony będzie na ciągu technologicznym instalacji MBP, przy użyciu rozdrabniaczy i sito o średnicy oczek 80 mm. Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie zgodnie z technologią ich przetwarzania opisaną w punkcie I.5.3. decyzji. Proces prowadzony będzie w czasie gdy nie będzie prowadzony proces przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. Prowadzony proces kwalifikowany będzie jako proces R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/ zgodnie z zał. nr 1 do ustawy o odpadach – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku”. W decyzji ustaliłem ilość odpadów przetwarzanych przyjmowanych od dostawców zewnętrznych tj. 30 000 Mg/rok. Wskazałem sposób i miejsce magazynowania odpadów do produkcji paliwa alternatywnego oraz wytworzonego paliwa na terenie Zakładu.

W punkcie XII. pozwolenia ustaliłem warunki monitoringu technologicznego prowadzonego procesu mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w instalacji MBP i efektów procesu. Obsługa instalacji monitorować będzie na bieżąco prawidłowość przebiegu poszczególnych procesów, korzystając z systemów automatyki służących do sterowania procesem i nadzorowania procesów technologicznych. Uzyskiwane dane służyć będą również utrzymaniu prawidłowego stanu technicznego urządzeń, ich diagnostyce, planowaniu remontów i konserwacji. Wszystkie instalacje winny być eksploatowane zgodnie z DTR i przy

zachowaniu właściwych parametrów technicznych. W zakładzie przeprowadzane będą kontrole stanu technicznego wykorzystywanych instalacji. Badania frakcji podsitowej po I i II etapie procesu zlecane będą laboratorium akredytowanemu lub posiadającemu certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania niezbędnych parametrów.

W punkcie VII. w/w decyzji ustaliłem maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

Prowadzone na terenie zakładu procesy technologiczne objęte niniejszą decyzją, powodować będą emisję pyłów i gazów do powietrza, emisję hałasu do środowiska, wytwarzanie odpadów, zużycie wody (dostarczanej z sieci zewnętrznej) i powstawanie ścieków przemysłowych.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b oraz art. 202 ust. 4 ustawy Poś w pozwoleniu ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpiecznych, podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów oraz warunki gospodarowania nimi z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Spółka posiada możliwości magazynowania odpadów na terenie, do którego posiada tytuł prawny. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa przetwarzanych i wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi. Cały strumień wszystkich odpadów przyjmowanych do instalacji będzie podlegał ścisłej ewidencji. Prowadzony system umożliwił będzie kontrolę i rejestrację ilości i sposobu gospodarowania każdym rodzajem odpadu przyjmowanym na teren instalacji oraz ogólne zbilansowanie odpadów.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów nie spowoduje przekroczeń standardów jakości powietrza oraz wartości odniesienia poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, nałożyłem na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza emitorem ozn. W1 w zakresie i częstotliwości określonej w pkt. XIII.2. decyzji. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji MBP zamontowane będą na emitorach ozn. W1, W2, W3, W4, W5, W6, Si. Ponadto, w punkcie XIII.2.5. decyzji nałożyłem na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów olfaktometrycznych w celu sprawdzenia skuteczności działania biofiltrów ozn. B1 i B2. Badania te powinno wykonywać akredytowane laboratorium w zakresie analiz olfaktometrycznych wg normy PN-EN 13725 - Metoda olfaktometrii dynamicznej.

Eksploatacja instalacji nie jest związana ze szczególnym korzystaniem z wód, w związku z brakiem poboru wody bezpośrednio ze środowiska oraz brakiem odprowadzania ścieków bezpośrednio do wód lub do ziemi. Instalacja zaopatrywana

będzie w wodę przeznaczoną do celów bytowo-gospodarczych, technologicznych i przeciwpożarowych z sieci wodociągowej wodociągu wiejskiego Gminy Radymno, na podstawie umowy.

W punktach VII.4. i VIII.5. pozwolenia ustaliłem dopuszczalną ilość i warunki wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych. Ścieki przemysłowe stanowić będą odcieki technologiczne z przyzm na placu dojrzewiania stabilizatu, które odprowadzane będą do szczelnego, wyłożonego geomembraną ziemnego zbiornika retencyjnego w ilości $Q_{\max.r.} = 856 \text{ m}^3/\text{r.}$ Ścieki te będą wywożone na oczyszczalnię ścieków w Jarosławiu, na podstawie umowy.

Ścieki technologiczne z instalacji stabilizacji tlenowej (bioreaktory) i z biofiltra (MBP) odprowadzane będą do szczelnego, bezodpływowego, podziemnego zbiornika. Ścieki w całości recyrkulowane będą do złoża stabilizowanych odpadów w reaktorach; nie będą odprowadzane poza teren Zakładu.

Odcieki technologiczne z przyzm na placu dojrzewiania stabilizatu (MBP) odprowadzane będą do 2 przepływowych podziemnych zbiorników retencyjnych o pojemności czynnej $12,57 \text{ m}^3$. Nadmiar ścieków ze zbiorników będzie odpływał do szczelnego, wyłożonego geomembraną ziemnego zbiornika retencyjnego o pojemności $V = 73,0 \text{ m}^3$. Odcieki będą recyrkulowane na przyzmy dojrzewiającego stabilizatu oraz wywożone na oczyszczalnię ścieków w Jarosławiu, na podstawie umowy.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustaliłem parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a Poś rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustaliłem także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

Z przedstawionej we wniosku rodzaju prowadzonej działalności oraz charakterystyki i parametrów prowadzonej przez operatora instalacji wynika, że nie występują okresy pracy tych instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W związku z powyższym w niniejszej decyzji nie ustaliłem dla instalacji maksymalnych dopuszczalnych czasów utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Według kryteriów określonych w rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. 2013 poz. 1479), przedmiotowa instalacja nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Procesy technologiczne w przypadku awaryjnego przebiegu w poszczególnych urządzeniach mogą być natychmiast automatycznie przerwane. Ponowne uruchomienie instalacji do przetwarzania odpadów następuje po usunięciu awarii. W punkcie X. pozwolenia określiłem sposób zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o jej wystąpieniu. „Plan awaryjny instalacji MBP” stanowi załącznik nr 5 do niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 211 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie XI. decyzji ustaliłem wymagania konieczne dla osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

W punktach XII. i XIII. niniejszej decyzji, zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska ustaliłem obowiązek prowadzenia pomiarów i ewidencjonowania wielkości emisji do środowiska w sposób zgodny z przepisami szczegółowymi w tym zakresie oraz wskazałem zakres działań podejmowanych w ramach monitorowania i kontroli działalności objętej zezwoleniem. Zarządzający składowiskiem jest obowiązany prowadzić monitoring wpływu instalacji na środowisko oraz monitoring technologiczny instalacji MBP.

Zgodnie z zapisem art. 208 ust. 1 i ust. 2 pkt. 4) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska. Wnioskodawca zidentyfikował substancje powodujące ryzyko, zdefiniowane w art. 3 pkt. 37a) w.w ustawy, wykorzystywane, produkowane lub uwalniane na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji typu IPPC. Równocześnie, w oparciu o rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, ze zm.) zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006, dokonano oceny ryzyka (zagrożenia) zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu wykorzystywanymi substancjami niebezpiecznymi (powodującymi ryzyko).

Na podstawie przeprowadzonej analizy opracowano dokumentację pod nazwą „Analiza stanu zanieczyszczenia gleby, ziemi wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko dla potrzeb wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w Młynach 2015”. W dokumentacji zidentyfikowano substancje powodujące ryzyko tj. mogące powodować zagrożenia podczas wykorzystywania lub uwalniania z instalacji IPPC zlokalizowanych na terenie zakładu. Identyfikację „substancji powodujących ryzyko”, ich waloryzację w celu wyodrębnienia „istotnych substancji stwarzających zagrożenie” a także ocenę ryzyka ich uwolnienia w kontekście możliwości wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, wykonano w oparciu o:

1) analizę kart charakterystyk substancji, które będą magazynowane na terenie zakładu oraz będą wykorzystywane w procesie technologicznym, w nawiązaniu do kryteriów określonych w częściach 2-5 załącznika I. do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008,

2) analizę sposobu gospodarowania substancjami chemicznymi i materiałowymi na terenie zakładu,

3) analizę zastosowanych przez operatora instalacji, omówionych w „Analizie..” oraz w pozwoleniu rozwiązań organizacyjnych minimalizujących ryzyko przedostania się ww. substancji z instalacji do środowiska gruntowo – wodnego.

Na terenie zakładu zidentyfikowano substancje, które zgodnie z definicją zawartą w art. 3 pkt. 37a ustawy Prawo ochrony środowiska, są substancjami powodującymi ryzyko:

– Substancje zawarte w środkach myjąco – dezynfekcyjnych, biobójczych, stosowanych do dezynfekcji sprzętu i powierzchni na terenie hali sortowni wyposażonej w szczelną, betonową i bezodpływową posadzkę (ewentualne wycieki gromadzone są w pomieszczeniu i tam neutralizowane) oraz w budynku administracyjno – socjalnym, w pomieszczeniu magazynowym środków dezynfekcyjnych - zamknięte pomieszczenie ze szczelną betonową, wyłożoną płytkami, bezodpływową posadzką (ewentualne wycieki gromadzone

są w pomieszczeniu i tam neutralizowane) tj. związki amoniaku i chloru, związki sodu, związki azotu, czwartorzędowe związki amonowe, benzylo-C12-C6 – alkilodimetylowe, chlorki 46g/l, podchloryn sodu 1-5%, wodorotlenek sodu 5-15% bis(siarczan) bis(nadtlenomonosiarczan) pentapotasu 50%, sól sodowa kwasu dodecylobenzenosulfonowego o 5-10%, kwas amidosulfonowy 5- 10%, perokso disiarczan(VI) potasu <2%.

– Substancje zawarte w stosowanych smarach do obciążonych elementów roboczych maszyn i urządzeń linii technologicznej oraz pojazdów, takich jak np. łożyska, prowadnice, przekładnie oraz w stosowanych paliwach i olejach napędowych i silnikowych, przekładniowych, mineralnych olejach hydraulicznych, tj. benzyna suma (C6-C12), olej mineralny (C12-C35), węglowodory aromatyczne: benzen, etylobenzen, toluen, ksylen, styren, węglowodory aromatyczne suma, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, fenantren, antracen, fluoranten, chrysen, benzo(a)antracen, benzo(a)piren, benzo(a)fluoranten, benzo(g,h,i)perylen, suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych; kwas benzoowy 2,4%, dialkiloditiofosforan cynku 2%, 2,6-di-tert-butylo-p-kresol 0,5%, oleje smarowe (ropa naftowa), węglowodory >C25, ekstrahowane rozpuszczalnikowo, odasfaltowane, odparafinowane, uwodornione; olej bazowy – niespecyfikowany 52%, destylaty ciężkie, parafinowe traktowane wodorem; olej bazowy niespecyfikowany 65,5%, estry metylowe wyższych kwasów tłuszczowych, C16- 18 i C18- nienasycone –max 7%.

Stosowane metody ograniczenia ryzyka zanieczyszczenia:

- mała ilość magazynowanych i przewożonych substancji;
- odpowiednie zabezpieczenia przed wyciekami –budynek wraz z technicznym utrzymaniem pojazdów posiada szczelną betonową, wyłożoną płytkami, bezodpływową posadzkę (ewentualne wycieki gromadzone są w pomieszczeniu i tam neutralizowane);
- dobry stan techniczny instalacji – brak widocznych uszkodzeń zabezpieczeń.
- zabezpieczanie przewożonych substancji – transport specjalistyczny prowadzony zgodnie z wymogami prawa;
- wykonanie dróg wewnętrznych z asfaltu, betonu lub płyt drogowych;
- istnienie systemu odprowadzania ścieków przy drogach do kanalizacji burzowej i dalej do dwóch łapaczy piasku, błota, tłuszczów i oleju oraz separatora koalescencyjnego zintegrowanego z osadnikiem;
- zbiornik dwupłaszczowy, wyposażony we wskaźnik przecieku oleju, położony na betonowej posadzce (pod zbiornikiem znajduje się płyta fundamentowa o grubości 40 cm, warstwa betonu o gr. 20 cm, poduszka z pospółki kruszywa kamiennego o gr. 50 cm oraz geowłóknina, tworząca szczelną nieckę pod zbiornikiem);
- dostawy oleju napędowego odbywają się autocysterną samochodową przystosowaną do przewozu oleju napędowego ON;
- pojazdy tankowane są na szczelnym, betonowym placu, obok którego posadowiona jest skrzynia z sorbentem i rękawami, używanymi do neutralizacji ewentualnych wycieków.
- Substancje zawarte w oleju transformatorowym: benzyna suma (C6-C12), olej mineralny (C12-C35), węglowodory aromatyczne: benzen, etylobenzen, toluen, ksylen, styren, węglowodory aromatyczne suma, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, fenantren, antracen, fluoranten, chrysen, benzo(a)antracen, benzo(a)piren, benzo(a)fluoranten, benzo(g,h,i)perylen, suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych, węglowodory chlorowane: PCB.

Stosowane metody ograniczenia ryzyka zanieczyszczenia:

- odpowiednie zabezpieczenia przed wyciekami –pod transformatorem znajduje się szczelna, bezodpływowa misa betonowa przechwytyująca ewentualne wycieki; obudowa stacji transformatorowej jest konstrukcją żelbetową składającą się z fundamentu betonowego prefabrykowanego.
- dobry stan techniczny instalacji – brak uszkodzeń zabezpieczeń.

Analiza geologicznych i hydrogeologicznych warunków podłoża wykazała, że nie istnieją korzystne warunki migracji zanieczyszczeń z powierzchni terenu do wód podziemnych piętér wodonośnych. Opisywany rejon charakteryzuje się brakiem występowania płytkich poziomów wodonośnych oraz wykształceniem utworów w postaci słabo przepuszczalnych glin i iłów. Dodatkowo, teren instalacji MBP w Młynach znajduje się całkowicie poza zasięgiem Głównych Zbiorników Wód Podziemnych (GZWP) oraz Użytkowych Poziomów Wód Podziemnych (UPWP). Należy jednak dodać, że instalacja może wpływać na środowisko gruntowo – wodne poprzez spływ powierzchniowy w kierunku rzeki Szkło, gdzie wody odpływające z instalacji mogą infiltrować w lokalnie występujące utwory wodonośne (jeśli nie są one izolowane powierzchniowymi utworami słabo przepuszczalnymi). Podsumowując powyższe można stwierdzić, że istniejące warunki środowiskowe wskazują na ograniczoną możliwość zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego. Prowadzony jest monitoring wpływu instalacji na wody powierzchniowe.

W przedłożonej dokumentacji wykazano, że pomimo stosowania substancji stwarzających ryzyko sklasyfikowanych w rozporządzeniu Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 na terenie zakładu, możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych jest ograniczona do minimum.

W oparciu o przeprowadzoną szczegółową analizę, niniejszą decyzją nie nałożono obowiązku opracowania raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu.

Jednakże, uwzględniając charakter prowadzonej działalności w zakresie gospodarowania odpadami w punkcie XVII.1. niniejszej decyzji zobowiązałem operatora instalacji do wykonania lokalnej sieci monitoringu jakości wód podziemnych dla analizy wpływu przedmiotowej instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w Młynach na środowisko, w terminie do 10 miesięcy od dnia gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

Ponadto, zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt. 3 ustawy Poś w pozwoleniu określiłem wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód podczas eksploatacji instalacji oraz sposób ich nadzorowania. Prowadzony będzie systematyczny nadzór przez wykwalifikowanych pracowników znajdujących się na danym stanowisku na każdym etapie prowadzonego procesu technologicznego, od przyjęcia odpadów, przebiegiem procesu technologicznego oraz zapewnieniem właściwej ochrony gleby, wód gruntowych i ziemi, poprzez codzienną obserwację miejsc magazynowych odpadów i instalacji. Wszystkie urządzenia objęte decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym. Prowadzone będą kontrole ich stanu technicznego.

Zanieczyszczone wody opadowe i roztopowe z utwardzonych powierzchni 8 200 m² obejmujących: chodniki, drogi i place komunikacji wewnętrznej oraz teren wagi samochodowej (bez powierzchni dojrzewiania stabilizatu) są zbierane odwodnieniem liniowym umieszczonym w osi placów i dojazdów a następnie kanalizacją burzową kierowane do dwóch łapaczy piasku, błota, tłuszczów i oleju oraz separatora koalescencyjnego zintegrowanego z osadnikiem PSK V Koala typ 10/2500, skąd będą odprowadzane do podpoziomowego zbiornika na podczyszczone wody opadowe z placów i dróg wewnętrznych, o kubaturze

227,6 m³, służącego do magazynowania wody do celów ppoż. i pielęgnacji zieleni. Nadmiar wody w ilości $Q_{\max r} = 9\,069\text{ m}^3/\text{rok}$ grawitacyjnie odpływa z w/w zbiornika i poprzez wylot W 2 wprowadzana jest do rowu melioracji szczególnej, stanowiącego dopływ rzeki Szkło. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach opadowo-roztopowych z powierzchni zanieczyszczonych po podczyszczeniu w separatorze odprowadzane wylotem W2 do rowu melioracji szczególnej, stanowiącego dopływ rzeki Szkło, nie mogą przekraczać następujących wartości: zawiesina 100 mg/dm³, substancje ropopochodne 15 mg/dm³. Na powyższe działania, Zarządzający posiada stosowne pozwolenie wodnoprawne orzeczone w pkt. II decyzji z 12.09.2012 r. Nr OLR-II.6341.39.2012, wydanej przez Starostę Jarosławskiego.

Z uwagi na fakt, że instalacja odprowadza wody opadowe i ścieki oczyszczone poza teren, do którego inwestor posiada tytuł prawny, prowadzony jest monitoring wód powierzchniowych w trzech punktach pomiarowych.

Powstające na terenie instalacji ścieki sanitarne i technologiczne są wywożone na zewnętrzne instalacje do ich oczyszczenia.

W punkcie XXI. pozwolenia zintegrowanego stwierdziłem wygaśnięcie punktu I. decyzji Starosty Jarosławskiego z dn. 12 września 2012 r. znak: ORL-II.6341.39.2012, w zakresie pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie do ziemi ścieków przemysłowych, udzielonego dla Przedsiębiorstwa Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o. z/s Tylmanowa.

Dla przedmiotowych instalacji nie zostały określone konkluzje BAT.

Analizę przedmiotowej instalacji do przetwarzania odpadów pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w Sektorze Obróbki Odpadów (Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatments Industries), sierpień 2006;
- Dokument Referencyjny dotyczący Najlepszych Dostępnych Technik w Zakresie Emisji z Magazynowania (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage), lipiec 2006;
- wymogi rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052).

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki:

	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	Zarządzanie środowiskowe	
[1]	Przyjęcie Systemu Zarządzania Środowiskiem (EMS), na który składają się, wg indywidualnych okoliczności: – definicja polityki ekologicznej instalacji dokonana przez najwyższe szczeble kierownicze (zaangażowanie najwyższych szczebli kierowniczych uważane jest za warunek wstępny wprowadzenia innych składowych EMS) – planowanie i ustanowienie niezbędnych procedur – implementacja procedur ze szczególnym uwzględnieniem:	Celem budowy i eksploatacji przedmiotowej instalacji było spełnienia nowych wymogów ochrony środowiska, jednak przy zachowaniu zasady jej opłacalności. Tym niemniej, kwestie środowiskowe były najistotniejsze przy podejmowaniu strategicznych decyzji w tym zakresie. W instalacji opracowano procedury związane ruchem technologicznym, jak również sposobem monitoringu prowadzonych działań na każdym szczeblu, tj; technologii, przebiegu strumieni odpadów, monitoringu środowiska oraz monitoringu zużywanych nośników energii oraz materiałów. W instalacji wprowadzono dla pracowników przydział zadań i obowiązków, z określeniem odpowiedzialności za ich realizację. Pracownicy uczestniczą w szkoleniach branżowych

	– struktury i odpowiedzialności – szkolenia, świadomości i kompetencji – komunikacji – zaangażowania pracowników – dokumentacji – skutecznej kontroli nad procesem – programu konserwacji – gotowości na sytuacje wyjątkowe i odpowiedzi na nie – zapewnienia zgodności z ustawodawstwem ekologicznym – sprawdzanie wyników i podejmowanie działań zaradczych ze szczególnym uwzględnieniem monitoringu i pomiarów – działań zaradczych i prewencyjnych – przechowywania danych niezależnych audytów wewnętrznych, które będą w stanie określić czy system zarządzania środowiskowego spełnia zaplanowane ustalenia oraz czy został poprawnie zastosowany i utrzymany – podsumowanie naczelnego kierownictwa	podnoszących ich wiedzę i kwalifikacje. Zarząd Spółki docenia indywidualne zaangażowanie pracowników, jak również ich cechy osobiste, między innymi komunikatywność i zaangażowanie. Procesy technologiczne podlegają kontroli na każdym etapie, z określeniem wydajności procesów w oparciu o statystykę i sprawozdawczość z prowadzonych procesów technologicznych. Instalacja posiada opracowany program konserwacji stosowanych maszyn i urządzeń, uwzględniający terminy przeglądów, napraw i remontów. Procesy przetwarzania odpadów prowadzone są w zgodzie z obowiązującymi przepisami prawa. Dla instalacji prowadzone są działania monitoringowe. Przedstawiane wyniki są poddawane analizie, mającej na celu wprowadzenie działań zapobiegawczych. Wszelkie dane środowiskowe podlegają archiwizacji. Zarząd spółki prowadzi bieżący nadzór nad procesami technologicznymi, jak również wynikami badań, ocen i sprawozdań.
2	Zapewnienie zbierania na miejscu wszystkich danych dotyczących instalacji: – zapewnienie na miejscu instalacji opisu metod obróbki odpadów i stosowanych procedur – diagramy głównych części składowych zakładu, tam gdzie ma to jakieś znaczenie dla środowiska, wraz diagramami przebiegu procesu (schematy) – szczegóły reakcji chemicznych oraz ich bilansu energetycznego – szczegóły zasad systemu kontroli oraz to, jak system kontroli zawiera w sobie informacje z monitoringu ekologicznego – szczegóły systemów ochronnych w wypadku nietypowych warunków działania, takich jak chwilowe przestoje, rozruch i zamknięcia – instrukcja obsługi – dziennik operacji (związany z NDT) – coroczne przeprowadzanie podsumowania przeprowadzonych działań i przetworzonych odpadów. Na podsumowanie coroczne powinny składać się także kwartalne bilanse przepływów	Dla prowadzonych procesów segregacji opracowano instrukcje stanowiskowe, mające na celu wykazanie metod, sposobów i celów zmierzających do wydzielenia ze strumienia odpadów frakcji posiadających walory użytkowe. Dla prowadzonej działalności opracowano schemat przebiegu poszczególnych grup przyjmowanych i wytwarzanych odpadów. W ramach instalacji nie są prowadzone żadne procesy przy udziale reakcji chemicznych. Dla zakładu została opracowana instrukcja technologiczno – ruchowa, która przewiduje systemy ochronne dla instalacji oraz środowiska na wypadek chwilowych przestoi, rozruchu i zamknięcia. Dla instalacji została opracowana instrukcja obsługi (eksploatacji). W zakładzie znajduje się dziennik pracy instalacji, w którym wpisuje się zdarzenia odbiegające od normalnych, takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp. Dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzi się bilanse przetworzonych odpadów w układzie miesięcznym, kwartalnym, półrocznym i rocznym. Bilanse uwzględniają masę odpadów przyjętych, przetworzonych, wytworzonych, jak również przekazanych do odzysku lub unieszkodliwienia.

	odpadów i pozostałości, włączając w to dodatkowe materiały zużyte w każdym zakładzie (związane z NDT).	
3	Posiadanie sprawnej procedury poprawnego gospodarowania, która obejmuje także procedury konserwacyjne oraz odpowiedni program szkoleniowy, obejmujący działania zapobiegawcze, które pracownicy powinni przyjąć, aby zagwarantować kwestie związane z BHP oraz ryzykami ekologicznymi	Dla instalacji opracowano instrukcję technologiczno – ruchową, której jednym z elementów jest harmonogram przeglądów. Nowozatrudnieni pracownicy są szkoleni na stanowiskach pracy, między innymi w celu uświadomienia celu działalności instalacji, jak również kwestii środowiskowych. Personel kierowniczy uczestniczy w szkoleniach branżowych.
4	Próba nawiązania bliższych związków z producentem / przechowującym odpady by zapewnić odpowiednią, ich jakość w procesie obróbki	W celu osiągnięcia jak najwyższych parametrów odzyskiwanych odpadów, na etapie przygotowywania umów i kontraktów organizowane są spotkania z potencjalnymi ich odbiorcami na terenie instalacji.
5	Posiadanie odpowiedniej ilości pracowników z odpowiednimi kwalifikacjami. Cały personel powinien przejść odpowiednie szkolenia pracownicze.	Zatrudnieni w instalacji pracownicy posiadają stosowne szkolenia i uprawnienia, zezwalające im na świadczenie pracy na poszczególnych stanowiskach.
Przyjęcie odpadów		
6	Posiadanie ścisłej wiedzy na temat procedur przyjęcia odpadów. Wiedza taka musi uwzględniać zagadnienia dotyczące odpadów wytwarzanych, obróbki którą należy przeprowadzić, rodzaju, pochodzenia, odpowiedniej dla nich procedury oraz ryzyka (związanego z wytwarzanymi odpadami oraz samą obróbką).	Procedury przyjęcia odpadów wynikają głównie z ich charakteru i pochodzenia. W zależności od tego, odpady są kierowane do różnych procesów ich obróbki. Wytwarzane odpady niebezpieczne nie są poddawane segregacji, tylko są magazynowane. Podobnie odpady zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego, bez ich demontażu (w całości) są przekazywane innym podmiotom do unieszkodliwienia bądź do odzysku.
7	Implementacja procedury wstępnej akceptacji, zawierającej przynajmniej poniższe zasady: – testy napływających odpadów w odniesieniu do planowanej ich obróbki – upewnienie się, że mamy wszystkie niezbędne informacje odnośnie natury procesu(ów) powstawania odpadów, włączając w to zmienność tego procesu. Personel odpowiedzialny za procedurę wstępnej akceptacji powinien ze względu na wykonywany zawód i / lub doświadczenie być zdolny do radzenia sobie ze wszystkimi niezbędnymi zagadnieniami dotyczącymi obróbki odpadów w zakładzie obróbki odpadów – system dostarczania i badania reprezentatywnych próbek odpadów z obrębu systemu bieżącej produkcji obecnego ich posiadacza – system starannej weryfikacji, w wypadku braku bezpośredniego	Odpady są poddawane poszczególnym procesom przetwarzania w oparciu o ocenę dokonywaną przez obsługę instalacji. Personel kierowniczy posiada pełną wiedzę odnośnie stosowanych w zakładzie procesów technologicznych przyporządkowanych różnym rodzajom dostarczanych odpadów. Wiedza ta pozwala na właściwe kierowanie strumieniem odpadów w celu zapewnienia odzysku zawartych w odpadach surowców i materiałów na jak najwyższym poziomie. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, jest przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami. Są to głównie informacje przechowywane na Kartach Przekazania Odpadów. Archiwizacja danych o odpadach jest prowadzona w oparciu o Katalog Odpadów. Identyfikacja odpowiedniej procedury obróbki odpadów jest realizowana w oparciu o ich weryfikację przy udziale przedstawicieli firm odbierających poszczególne odpady do unieszkodliwienia bądź odzysku. W ramach weryfikacji, personel jest

	kontaktu z producentem odpadów, informacji otrzymanych na etapie wstępnej akceptacji, włączając w to dane kontaktowe producenta odpadów i odpowiedni opis odpadów odnoszący się do ich składu i stopnia zagrożenia dla środowiska – zapewnienie przyznania kodu odpadów zgodnie z Europejską Listą Odpadów (EWL)	zapoznawany z procedurami odzysku lub unieszkodliwienia odpadów. Weryfikacja dostarczanych do instalacji odpadów prowadzona jest dwuetapowo: I - na wadze samochodowej, poprzez weryfikację dostawcy oraz deklarowanego składu i ilości odpadów, II – po wyładunku odpadów w miejscu ich przyjęcia na instalacji. W przypadku niezgodności deklarowanego i rzeczywistego składu odpadów, zarządzający odmawia ich przyjęcia i zwraca to odpady dostawcy, bądź jeśli faktyczny rodzaj odpadów odpowiada innemu rodzajowi dopuszczonemu do przetworzenia tych odpadów na instalacji dokonywana jest zmiana kodu tych odpadów za zgodą ich dostawcy.
8	Implementacja procedury akceptacji, zawierającej przynajmniej poniższe punkty: - jasny i konkretny system pozwalający zarządzającemu instalacją na przyjmowanie odpadów w ilości i rodzaju; dostosowanych do zaakceptowanej technologii oraz uwzględniającej możliwości magazynowych z uwzględnieniem ich wysyłki poza teren instalacji – możliwość przyjmowania i magazynowania różnych rodzajów odpadów, w sposób uniemożliwiający ich mieszanie w miejscu przyjęcia, w sposób pozwalający na ich przetwarzanie w różnych procesach technologicznych, bądź przy odpowiednio dobranej technologii – gwarantujący np. dostępność odpowiednich mocy przerobowych – jasne i jednoznaczne kryteria odrzucania odpadów oraz zgłaszania wszelkich niezgodności – system identyfikacji granicznej wartości pojemności magazynowej zakładu – wizualna ocena przychodzących odpadów mająca na celu sprawdzenie ich zgodności z opisem otrzymanym w procedurze wstępnej akceptacji.	Do instalacji przyjmowane są wyłącznie te grupy odpadów co, do których istnieje pewność o możliwości ich obróbki, jak również pozbycia się wytworzonych odpadów. Masa dostarczanych odpadów uwzględnia moce magazynowe, przerobowe i wysyłkowe instalacji. W zakładzie funkcjonuje system, w oparciu, o który w pierwszej kolejności obróbce poddawane są odpady mogące ulec przemianom biologicznym. Stąd odpady pochodzące z selektywnej zbiórki są poddawane procesom segregacji w ostatniej kolejności. Wytwarzane odpady podlegają opisowi i archiwizacji w oparciu o dokumenty Karty przekazania odpadów. Zgodnie z obowiązującą w zakładzie procedurą, odpady niezgodne z dokumentami przewozowymi, niebezpieczne i te o nieznanym składzie nie są przyjmowane do instalacji. Fakt ten jest rejestrowany w Rejestrze instalacji. Wartość pojemności magazynowej zakładu jest znana, i dotrzymywane są standardy związane z możliwością przyjęcia i magazynowania dostarczanych odpadów. W chwili przyjęcia odpadów do instalacji, podlegają one ocenie wstępnej realizowanej na etapie oceny dostarczonych odpadów już na skrzyni ładunkowej pojazdu. W przypadku zgodności, pojazd kierowany jest do wyładunku, gdzie prowadzona jest powtórna weryfikacja. Jeśli skład dostarczonych odpadów jest zgodny z deklarowanym, przyjęcie odpadów jest potwierdzane na Karcie Przekazania Odpadów.
9	Implementacja różnych procedur próbkowania dla różnych rodzajów nadchodzących zasobników/pojemników z odpadami.: – procedury próbkowania oparte na podejściu do ryzyka. Elementy, które należy uwzględnić to typ odpadów (<i>niebezpieczne</i> czy też inne niż <i>niebezpieczne</i>) i znajomość klienta (np. producenta odpadów) – sprawdzenie odpowiednich parametrów fizykochemicznych.	Odpady dostarczane w pojemnikach to generalnie odpady dostarczane w kontenerach KP 7 i 10. Są to odpady powstające w strefach wysokiej zabudowy, jak również w różnego rodzaju zakładach. Z reguły wytwórca tych odpadów jest znany, natomiast do instalacji nie są przyjmowane odpady niebezpieczne Kontrola parametrów fizykochemicznych pozwala określić sposób dalszego zagospodarowania odpadów w instalacji, jak również

	Określenie składu odpadów w oparciu o ich ocenę wzrokową, bądź wartości mierzone np.: waga w odniesieniu do objętości (gęstość nasypowa) pozwalające na podjęcie decyzji o dalszym sposobie przetwarzania odpadów – rejestracja wszystkich materiałów odpadowych – posiadanie odrębnych procedur próbkowania ilości hurtowych (płyny i ciała stałe), dużych i małych pojemników oraz próbek laboratoryjnych. Ilość pobieranych próbek powinna rosnać wraz z ilością pojemników. W sytuacjach skrajnych wszystkie małe pojemniki należy sprawdzić odnośnie zgodności ich zawartości z towarzyszącą im dokumentacją. Procedura powinna zawierać system rejestracji ilości próbek oraz stopnia konsolidacji – szczegóły próbkowania odpadów w beczkach w wyznaczonych magazynach, np. na osi czasu względem czasu otrzymania – próbkowanie przed akceptacją – prowadzenie w zakładzie bieżącej dokumentacji reżimu próbkowania dla każdego ładunku, wraz z dokumentacją uzasadniającą każdą z podjętych decyzji – system ustalania i dokumentacji: – odpowiedniej lokalizacji punktów pobierania próbek – objętości próbkowanego pojemnika – ilości próbek i stopnia ich konsolidacji – warunków w chwili pobierania próbek – system zapewniający analizę pobranych próbek – w wypadku niskich temperatur otoczenia niezbędne może okazać się zapewnienie składu tymczasowego, który pozwoli na pobranie próbek po odmrożeniu odpadów. Może się to wiązać także z możliwością praktycznego zastosowania powyższych punktów niniejszej NDT	podjęcie decyzji o sposobie ich przetwarzania. Niesegregowane, zmieszane, odpady komunalne oraz odpady gromadzone selektywnie są dostarczane pojazdami specjalistycznymi, gdzie nie ma możliwości dokonywania weryfikacji ich składu na etapie ich zbierania. Na terenie instalacji oddzielnie są magazynowane odpady pochodzące z selektywnej ich zbiórki, a oddzielnie odpady zmieszane. Przyjęciu odpadów towarzyszyć będzie stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi w dokumentach odpadami i wzrokowa weryfikacja rodzaju dostarczanych odpadów. Po sprawdzeniu rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie instalacji, kierowane są one do odpowiedniej części instalacji celem wyładunku. Pracownik odmawia przyjęcia odpadów niezgodnych z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami lub niniejszą decyzją. W przypadku negatywnej oceny składu dostarczonych odpadów, w odniesieniu do deklarowanej są one bezzwłocznie ładowane na skrzynię ładunkową pojazdu, który je dostarczył i zwracane dostawcy W przypadku odmowy przyjęcia odpadów każdorazowo bezzwłocznie powiadamiany będzie Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska i Marszałek Województwa Podkarpackiego. System analizy próbek polega na ocenie wzrokowej i odniesieniu wyników oceny do informacji zawartej w Karcie przekazania Odpadów. W przypadku dostarczania zmarzniętych odpadów, ich weryfikacji dokonuje się po rozmrożeniu w hali przyjęcia odpadów.
10	Posiadanie urządzeń do przyjmowania odpadów zapewniających co najmniej poniższe: – posiadanie laboratorium do analizy wszystkich próbek w tempie wymaganym przez NDT. Zazwyczaj oznacza to konieczność posiadania sprawnego systemu	Ponieważ do instalacji nie są przyjmowane odpady niebezpieczne, nie wyznaczono na terenie zakładu laboratorium. Zakład też nie posiada wdrożonego systemu zarządzania jakością. Dokumentacja prowadzona jest w oparciu o elektroniczne nośniki danych.

	zarządzania jakością, sprawnych metod kontroli jakości oraz odpowiedniej przestrzeni do przechowywania dokumentacji wyników analiz. – posiadanie obszaru składowania odpadów poddanych kwarantannie oraz opisanych procedur postępowania z odpadami niezaakceptowanymi. Jeżeli inspekcja lub też analiza wskazują na to, że odpady nie spełniają kryteriów ich akceptacji (włączając w to np. uszkodzone, skorodowane lub pozbawione etykiet beczki) to odpady takie powinny być w tym obszarze przechowywane tymczasowo w sposób bezpieczny. Taki magazyn i procedury powinny być tak zaprojektowane i kierowane, by wspierać szybkie rozwiązywanie (zazwyczaj w przeciągu kilku dni, lub nawet mniej) kwestii takich odpadów – posiadanie jasnej procedury postępowania z odpadami, w których wypadku inspekcja lub analiza wykazały, że nie spełniają kryteriów przyjęcia ich do zakładu lub też nie zgadzają się z opisem otrzymanym w trakcie procedury wstępnej akceptacji. Procedury te powinny zawierać wszystkie środki wymagane zezwoleniem uzyskanym na podstawie ustawodawstwa krajowego / międzynarodowego odnośnie informowania właściwych władz, bezpiecznego przechowania przesyłki przez dowolny okres przejściowy lub też odrzucenia odpadów i odesłania ich do producenta w inne dozwolone miejsce	Do instalacji nie przyjmuje się odpadów, co do których wymagana jest kwarantanna. Odpady niezgodne z informacją wynikającą z Karty Przekazania odpadów są zwracane, przed ich wyładunkiem natomiast, jeśli doszło do ich wyładunku na hali przyjęcia, są one ładowane na pojazdy dostarczające je i zwracane dostawcy. Do instalacji nie przyjmuje się odpadów, które nie spełniają kryteriów ich przyjęcia lub też nie zgadzają się z opisem otrzymanym w trakcie procedury wstępnej akceptacji. Odpady niezgodne z informacją wynikającą z Karty Przekazania odpadów są zwracane, przed ich wyładunkiem, natomiast jeśli doszło do ich wyładunku na hali przyjęcia, są one ładowane na pojazdy które je dostarczyły i wywożone z instalacji. Magazynowanie odpadów odbywa się dopiero po ich segregacji i konfekcjonowaniu co do rodzaju Obszar inspekcji i rozładunku został wyznaczony w hali przyjęcia odpadów. Powierzchnie wyznaczone do magazynowania odpadów posiadają wydzielone, zamknięte systemy ściekowe. Na stanowisku przyjęcia odpadów (w hali przyjęcia odpadów) nie pobiera się prób, stąd nie ma systemu ewidencji pojemników. Próby odpadów pochodzących z placu dojrzwiania stabilizatu są pobierane przez próbobiórców laboratoriów prowadzących oznaczenia na zasadach i w sposób zgodny z zatwierdzonymi wewnętrznymi metodykami pobierania, oznaczania i zabezpieczania prób.
--	---	---

Odpady wychodzące

11	Analizowanie odpadów wychodzących w zgodzie z odpowiednimi parametrami istotnymi dla zakładu je otrzymującego (np. wysypisko, spalarnia)	Wytwarzane odpady przekazywane są zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, odpady przekazywane są odbiorcom odpadów uprawnionych do ich odbioru, celem odzysku lub unieszkodliwienia.
----	---	---

Systemy zarządzania

12	Posiadanie systemu gwarantującego możliwość śledzenia obróbki odpadów. Ze względu na różne właściwości fizykochemiczne odpadów, typ procesu obróbki odpadów (np. ciągły, partiami) oraz zmiany	Prezentacja wyników pracy instalacji jest dokumentowana w okresach rozrachunkowych obrazujących strumienie masy przyjmowanych i wytwarzanych odpadów Informacje odnośnie śledzenia danych na poszczególnych etapach operacyjnych są
----	--	---

	właściwości fizykochemicznych odpadów wraz z procesem obróbki, konieczne może być uwzględnienie różnych procedur. Dobry system śledzenia zawiera takie cechy: a) dokumentowanie obróbki diagramami przepływów i bilansami mas b) zapewnianie śledzenia danych na szeregu etapów operacyjnych (np. wstępna akceptacja / akceptacja / magazyn / obróbka / wysyłka). Można sporządzać i przetrzymywać dane na bieżąco, tak by odzwierciedlały dostawy, obróbkę na miejscu i wysyłki. Dane są zazwyczaj przechowywane przez minimum sześć miesięcy od daty wysyłki odpadów c) 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, czas, jaki upłynął od pojawienia się ich w tym punkcie oraz proponowaną lub zastosowaną drogę obróbki d) posiadanie komputerowej bazy danych / serii baz danych, z których regularnie robione są kopie zapasowe.	wytwarzane na bieżąco i przechowywane przez okres minimum jednego roku kalendarzowego po zakończeniu roku obrachunkowego. Odpady na etapie dostawy są identyfikowane przy użyciu kodu odpadów zgodnego z Katalogiem odpadów, jak również na etapie ich przetwarzania oraz wytwarzania poszczególnych strumieni odpadów i surowców. Wszystkie odpady są identyfikowane wg tych samych zasad, łącznie z określeniem ich masowego strumienia. Odpady dostarczane do zakładu, mają charakter niesegregowanych, zmieszanych odpadów komunalnych. Odpady wytworzone są ważone na etapie wywozu z instalacji wytworzonych odpadów oraz surowców. Odpady dostarczane do instalacji nie są poddawane badaniom morfologicznym, z uwagi na fakt znacznej ich różnorodności i braku powtarzalności. Dla zakładu opracowano Plan ruchu, w którym określone zostały miejsca przechowywania poszczególnych asortymentów odpadów. Odpady będące przedmiotem obróbki w instalacji są przechowywane w ruchomych pojemnikach do momentu przekierowania ich do dalszej obróbki, np.; w prasie. Przemieszczanie odpadów zgromadzonych w pojemnikach odbywa się na wyłączne polecenie brygadzysty, bądź kierownictwa zakładu. Prowadzona jest ewidencja odpadów przetwarzanych i wytwarzanych w systemie elektronicznej ewidencji.
13	Posiadanie procedur segregacji i kompatybilności), włączając w to: – przechowywanie wyników testów, włączając w to wszelkie reakcje wpływające na parametry bezpieczeństwa (wzrost temperatury, generowanie gazów lub też wzrost ciśnienia); przechowywanie danych odnośnie parametrów operacyjnych (zmiany lepkości oraz oddzielenie lub też wytrącanie się ciał stałych) oraz wszelkich innych istotnych parametrów, takich jak na przykład generowanie nieprzyjemnych zapachów. – pakowanie pojemników chemikaliów w osobne beczki w oparciu o ich klasyfikację niebezpieczeństwa. Chemikalia,	Odpady dostarczane do instalacji mają charakter odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne. Procesy technologiczne prowadzone są na nich możliwie niezwłocznie od momentu dostarczenia do instalacji, co eliminuje niemal całkowicie zachodzenie samorzutnych procesów ich przemian chemicznych, fizycznych oraz biologicznych, których to procesem ubocznym jest między innymi emisja gazów złoonych. Działalność zakładu nie powoduje powstawania substancji niebezpiecznych wymagających specjalnych procedur bezpieczeństwa chemicznego. Powstające w instalacji odpady wymagające takiego traktowania to z reguły oleje, jak również zużyte źródła światła. Są one magazynowane w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, gromadzonych rozdzielnie z olejami odpadowymi wytwarzanymi w Zakładzie.

	które są niezgodne ze sobą (np. utleniacze i płyny łatwopalne) nie powinny być przechowywane wspólnie w jednej beczce.	
14	Wprowadzenie ustrukturyzowanego programu zarządzania wypadkami posiadanie oraz poprawne prowadzenie dziennika wypadków	Zakład posiada ustrukturyzowany Program Zarządzania Wypadkami. Fakt zaistniałego wypadku jest odnotowywany w Dzienniku Wypadków Zakładu Pracy i Instalacji.
15	Rozważenie wszystkich kwestii związanych z wyłączeniem zakładu z eksploatacji już na etapie projektowym. Dla instalacji istniejących oraz tam, gdzie przewiduje się problemy z wyłączeniem z eksploatacji wprowadzić program zminimalizowania tych problemów.	W przypadku zakończenia działalności instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w Młynach należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne. Urządzenia instalacji MBP mogą zostać przekazane do wykorzystania pod inną działalność, lub następnie je zdemontować, zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych. Obiekty kubaturowe i place zostaną przeznaczone na prowadzenie innej działalności bądź poddane rozbiórce zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych a teren przywrócony do stanu pierwotnego.
Media oraz zarządzanie surowcem		
16	Rozpisanie zużycia i generacji energii (włączając w to energię wysyłaną poza zakład) wg typu jej źródła (np. elektryczność, gaz, płynne paliwa konwencjonalne, stałe paliwa konwencjonalne, odpady). Składają się nań: – raportowanie zużycia energii w ilościach dostarczonej energii – raportowanie energii wysyłanej poza zakład – sporządzenie informacji dotyczącej przepływu energii (na przykład diagramów energetycznych lub bilansów energetycznych) ukazujących zużycie energii w całości procesu.	Raportowanie zużycia energii jest realizowane w postaci corocznych raportów. Pomiar zużycia energii elektrycznej dostarczanej przez Rzeszowski Zakład Energetyczny S.A., prowadzony jest za pomocą licznika zużycia energii elektrycznej 1 raz w miesiącu. Monitoring zużycia energii elektrycznej prowadzony jest w oparciu o rejestr jej zużycia realizowany w oparciu o wskazania licznika głównego zamontowanego w stacji transformatorowej, znajdującej się na terenie instalacji.
17	Dążenie do ciągłego zwiększania wydajności energetycznej instalacji poprzez: – rozwinięcie planu wydajności energetycznej – zastosowanie technik zmniejszających zużycie energii tym samym zmniejszających bezpośrednie (ciepło i emisje generowane na miejscu) i pośrednie (emisje z elektrowni) emisje – definicja i obliczenie energii właściwej dla działania (działań), ustanowienie kluczowych wskaźników rocznej wydajności (np. MWh / tona przetworzonych odpadów). Przeprowadzanie wewnętrznych porównań (np. dorocznych) zużycia	Przyjęte rozwiązania techniczne, technologiczne i konstrukcyjne gwarantują możliwie najniższe zużycie energii. Na terenie zakładu podejmowane są działania zmierzające do zapewnienia efektywnego wykorzystania energii: – stosowanie energooszczędnych urządzeń, – zakup paliw o wyższej wartości opałowej, – efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej i paliw płynnych, – ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń elektrycznych, – prawidłowy dobór mocy nowo instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb zakładu, – prowadzenie kontroli zużycia energii. W celu zwiększenia efektywności gospodarki materiałowo - surowcowej Zakład inwestuje w remonty i konserwację urządzeń, w celu podniesienia ich sprawności, a tym samym zmniejszenia ilości zużywanych surowców, mediów

	surowców.	i paliwa, które ponadto są poddawana kontroli pod względem ich zużycia.
Magazynowanie i obchodzenie się z odpadami		
18	Stosowanie poniżej wymienionych technik przy przechowywaniu – lokalizowanie obszarów magazynowych: • z dala od cieków wodnych i instalacji wrażliwych, oraz • w taki sposób, by wyeliminować lub do minimum ograniczyć konieczność dwukrotnego przewożenia odpadów w obrębie instalacji – upewnienie się, że infrastruktura ściekowa obszarów magazynowych może zawierać wszystkie możliwe skażenia wypłukane z odpadów oraz że ścieki z niekompatybilnych odpadów nie wejdą ze sobą w kontakt – przenoszenie materiałów cuchnących wyłącznie w pełni zamkniętych lub odpowiednio tłumiących opakowaniach oraz przechowywanie ich wyłącznie w zamkniętych budynkach wyposażonych w odpowiednie urządzenia filtrujące – upewnienie się, że wszelkie połączenia pomiędzy pojemnikami można zamknąć za pomocą zaworów. Rury przelewowe muszą być skierowane do zamkniętego systemu ściekowego (np. dla odpowiedniego obszaru lub też do innego pojemnika) – posiadanie środków zapobiegających nawarstwianiu się osadów ponad określony poziom oraz występowaniu pian mogących wpłynąć na takie środki w pojemnikach na ciecze np. poprzez regularną kontrolę zbiorników, odsysanie osadów do odpowiedniej ich dalszej obróbki oraz użycie środków chemicznych zapobiegających pienieniu się – wyposażanie zbiorników i pojemników w odpowiednie systemy tłumiące, jeżeli możliwe jest powstawanie emisji substancji lotnych, oraz wskaźniki poziomu i alarmy.	W bezpośrednim sąsiedztwie instalacji nie ma cieków wodnych ani instalacji wrażliwych Organizacja wewnętrznego transferu odpadów eliminuje ich dwukrotne przewożenie w obrębie instalacji Dla odkrytych powierzchni magazynowania odpadów utworzono oddzielną zlewnię, wraz ze zbiornikiem do magazynowania zanieczyszczonych wód opadowych, recykulowanych na złoża stabilizowanych odpadów, natomiast ich nadwyżka jest kierowana do własnej oczyszczalni ścieków.. Na instalacje nie są przyjmowane materiały cuchnące, Instalacja nie magazynuje odpadów płynnych, wymagających korzystanie z pojemników z zaworami. Instalacja nie magazynuje odpadów płynnych. Instalacja nie magazynuje odpadów płynnych. Instalacja nie magazynuje odpadów płynnych o niskim punkcie zapłonu.

19	Zastosowanie oznaczania zbiorników i rur roboczych – jasne oznaczanie wszelkich pojemników odnośnie ich zawartości i pojemności oraz nadawanie im unikalnych identyfikatorów. Zbiorniki muszą charakteryzować się systemem etykiet zależnym od ich przeznaczenia i zawartości.	Pojemniki wykorzystywane do magazynowania i transportu odpadów są zamienne, dla różnych ich trakcji, stąd brak możliwości oddzielnego ich znakowania. Instalacje wewnętrzne procesowe są oznakowane w sposób wskazujący kierunki przepływu wg standardowych oznaczeń co do kształtu i koloru Miejsca magazynowania odpadów na terenie instalacji są oznaczone nazwą i kodem odpadu.
20	Podjęcie środków zapobiegających problemom, które mogą wynikać z przechowywania/ akumulacji odpadów.	Okres przechowywania odpadów w instalacji ograniczony jest do możliwości technologicznych sortowni, a w konsekwencji tego instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów. Ponadnormatywne ilości odpadów, dla których moc instalacji jest niewystarczająca, są magazynowane w hali przyjęcia odpadów bądź w uzasadnionych wypadkach organizowana jest praca w ponadnormatywnym czasie
21	Stosowanie poniższych technik obchodzenia się z odpadami: – posiadanie systemów i procedur zapewniających bezpieczny transfer odpadów do odpowiedniego magazynu – posiadanie systemu zarządzania ładunkiem i rozładunkiem odpadów w zakładzie, który uwzględnia także wszelkie zagrożenia mogące wynikać z tych działań. Niektóre z możliwości to system etykiet, nadzór przez personel zakładu, klucze lub kolorowe punkty / węże lub urządzenia odpowiednich rozmiarów – zapewnienie nadzoru wykwalifikowanej osoby nad miejscem przechowywania odpadów celem sprawdzenia obecności w nich odpadów laboratoryjnych, starych odpadów, odpadów niepewnego pochodzenia oraz niezidentyfikowanych (zwłaszcza w beczkach), aby sklasyfikowała ona odpowiednio te substancje i przepakowała w odpowiednie pojemniki. – zbieranie gazów z pojemników i zbiorników w trakcie obchodzenia się z odpadami płynnymi – rozładunek ciał stałych i osadów w przestrzeniach zamkniętych, wyposażonych w systemy wentylacji wyciągowej połączone z urządzeniami filtrującymi, w trakcie obchodzenia się z odpadami, które mogą	Do obsługi instalacji stosowane są rozwiązania organizacyjne i techniczne pozwalające na właściwy transport i magazynowanie wytwarzanych odpadów i surowców. W większości ładunek odpadów w instalacji odbywa się w sposób automatyczny. Przyjmowane odpady są kierowane na linię sortowniczą przy udziale ładowarki, na przenośniki taśmowe, po czym na sito bębnowe i stół sortowniczy. Na stole sortowniczym prowadzona jest segregacja pozytywna, polegająca na wydzielaniu z frakcji odpadów tych, które mają walory użytkowe i kierowanie ich do odpowiednich boksów, skąd są transportowane do prasowania i magazynów, lub bezpośrednio do miejsca magazynowania. Nadzór nad miejscem przechowywania odpadów jest nadzorowany przez kadrę kierowniczą. Pracownicy zatrudnieni w punkcie przyjęcia odpadów mają obowiązek powiadamiania o wszelkiego rodzaju odpadach nie spełniających norm jakości lub niedopuszczonych do przetwarzania w instalacji. W takich przypadkach pracownicy zakładu podejmują stosowne działania mające na celu zabezpieczenia tych odpadów w sposób bezpiecznych dla środowiska i pracowników. W instalacji nie stosuje się ani też nie przetwarza odpadów zawierających gazy w pojemnikach lub odpady płynne. Odpady dostarczane do przetworzenia na instalacji poddawane są bezzwłocznie przesiewaniu na sicie bębnowym, między innymi z powodu konieczności wyeliminowania frakcji biodegradowalnej, będącej źródłem nieprzyjemnych zapachów i pyłów. Odpady odsiane po wypełnieniu pojemników są wywożone na bieżąco do reaktorów biologicznych w których prowadzone są procesy stabilizacji tlenowej tych odpadów. W instalacji nie prowadzi się łączenia różnych grup odpadów. Instalacja ma na celu rozdzielenie strumienia zmieszanych odpadów celem wydzielenia odpadów tych samych grup.

	doprowadzić do emisji atmosferycznych (np. nieprzyjemne zapachy, pył, VOC).	
22	Stosowanie poniżej wymienionych technik obchodzenia się z odpadami w pojemnikach: – przechowywanie odpadów w pojemnikach pod przykryciem. Może mieć to także zastosowanie do każdego pojemnika oczekującego na pobranie próbek lub opróżnienie. Przykryte przestrzenie powinny być odpowiednio wentylowane – utrzymywanie dostępu do przestrzeni magazynowych dla pojemników przechowujących substancje, o których wiadomo jest, że mogą być wrażliwe na ciepło, światło i wodę, pod przykryciem i w warunkach zapewniających ochronę przed ciepłem i bezpośrednim dostępem promieni słonecznych.	Przechowywanie odpadów na terenie zakładu odbywa się w sposób, ograniczający negatywny wpływ środowiska na ich strukturę. Odpady narażone na negatywne oddziaływanie wody są magazynowane w zadaszonym, magazynie. W instalacji nie magazynuje się odpadów nieodpornych na temperaturę i światło słoneczne. Odpady gromadzone w pojemnikach to głównie wydzielone ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych odpady niebezpieczne, takie jak baterie, świetlówki, akumulatory, zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny, itp. Magazynowane są one w specjalnie do tego celu przeznaczonym magazynie, w sposób umożliwiający łatwy i bezpieczny do nich dostęp.
23	Przeprowadzanie operacji zgniatania / rozdrabniania i rozrzucania w obszarach zaopatrzonych w systemy wentylacji wyciągowej połączone z wyposażeniem filtrującym w wypadku obróbki materiałów mogących powodować emisje atmosferyczne	W instalacji prowadzone są procesy zgniatania niektórych z odzyskanych odpadów. Procesom zgniatania nie towarzyszy zwiększona emisja do atmosfery.
Postępowanie z wodą odpadową		
24	Redukcja zużycia wody i jej skażenia poprzez – wodoszczelność zakładu i metody przechowywania odpadów podlegającym przetworzeniu na różnych instalacjach w czasie procesów przetwórczych na instalacji – regularne sprawdzanie zbiorników i rowów zwłaszcza znajdujących się poniżej poziomu ziemi – zastosowanie oddzielnych systemów ściekowych ze względu na poziom skażenia (woda deszczowa z dachu, deszczówka gruntowa, woda używana w procesie) – wprowadzenie zabezpieczającego basenu zbiorczego	Place manewrowe i magazynowe wykonane zostały jako szczelne, wyposażone w urządzenia do ujmowania, oczyszczania i magazynowania zanieczyszczonych wód opadowych Środowisko wodne wokół instalacji podlega stałemu monitoringowi jakości wód podziemnych, realizowanemu w ramach dwóch punktów monitoringowych sąsiadującej instalacji składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, zarządzanej przez PUK EMPOL Sp. z o.o. z/s Tylmanowa. Ponadto, w punkcie XVII.1. pozwolenia zobowiązałem operatora instalacji do wykonania sieci monitoringu jakości wód podziemnych dla przedmiotowej instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w Młynach, w terminie do 10 miesięcy od dnia gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna oraz wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie. Dla instalacji w Młynach zastosowano rozdzielne systemy ściekowe. Woda deszczowa z dachów jest rozprowadzana po powierzchniach biologicznie czynnych, zanieczyszczona woda opadowa z terenu placów manewrowych i komunikacji wewnętrznej jest

	– regularne audyty zużycia wody mające na celu redukcję jej zużycia i zapobieganie skażeniu wody – selektywne odzyskiwanie wody z deszczówki	ujmowana w oddzielny system i po podczyszczeniu na separatorze substancji ropopochodnych i piasku magazynowana jest w odkrytym zbiorniku retencyjnym i zrzucana jest do rowu melioracji szczegółowej poniżej instalacji ZZO Młyny, wykorzystywana do pielęgnacji terenów biologicznie czynnych, oraz jako zabezpieczenie ppoż. dla instalacji. Zanieczyszczone wody opadowe z powierzchni magazynowania odpadów są gromadzone w podziemnym zbiorniku bezodpływowym i recykulowane do stabilizowanych przyzm bioodpadów, oraz okresowo zrzucane do oczyszczenia na oczyszczalni ścieków na terenie instalacji. Dla instalacji zastosowano zabezpieczający basen zbiorczy, do magazynowania podczyszczonej wody opadowej Poziom zużycia jest kontrolowany i analizowany w odstępach czasu zgodnych z odczytami wodomierza.
25	Posiadanie procedur zapewniających, że specyfikacja ścieków będzie odpowiednia dla systemu oczyszczania lub pozbywania się ścieków obecnych w zakładzie	System gospodarki ściekowej na terenie zakładu został dostosowany do rodzaju i ilości powstających ścieków. – Ścieki komunalne odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej Gminy Radymno, – Odcieki z bioreaktorów są recykulowane do zraszania złoża stabilizowanych odpadów w bioreaktorach – Odcieki z przyzm dojrzewającego stabilizatu i przyzm kompostowych na placu, są recykulowane do zraszania przyzm kompostowych, a ich nadwyżka jest wywożona na oczyszczalnię ścieków poza terenem instalacji.
26	Zapobieganie omijania zakładowych urządzeń oczyszczania ścieków przez ścieki	– Ścieki komunalne odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej Gminy Radymno, – Odcieki z bioreaktorów są recykulowane do zraszania złoża stabilizowanych odpadów w bioreaktorach – Odcieki z przyzm dojrzewającego stabilizatu i przyzm kompostowych na placu, są recykulowane do zraszania przyzm kompostowych, a ich nadwyżka jest wywożona na oczyszczalnię ścieków poza terenem instalacji System ujmowania zanieczyszczonych wód opadowych z powierzchni placów jest włączony w układ ujęcia i podczyszczania wyposażony w separator substancji ropopochodnych i piasku. Z uwagi na brak jakichkolwiek urządzeń do regulacji przepływu, brak jest możliwości jego ominięcia.
27	Posiadanie na miejscu i użytkowanie zamkniętego systemu, w którym deszczówka dostająca się do obszarów roboczych zbierana jest wraz z popłuczynami ze zbiorników, przypadkowymi wyciekami, popłuczynami z beczek itp. i przekazywana do zakładu obróbki	Z uwagi na fakt, iż w instalacji istnieją rozdzielne systemy zbierania wód i ścieków, nie ma możliwości ich przypadkowego lub niekontrolowanego połączenia.

	lub też zbierana we wspólnym kolektorze	
28	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. Kolektory z kanałami przepelnieniowymi prowadzącymi do ścieków zazwyczaj wymagają zainstalowania automatycznych systemów monitorujących między innymi pH, które są w stanie w razie konieczności zamknąć kanały przepelnieniowe	Teren, na którym prowadzone są procesy odzysku i magazynowania ma podbudowę szczelną, betonową. Zanieczyszczone wody opadowe z powierzchni placów i dróg technologicznych instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów są gromadzone systemem zbierania tych wód wyposażonym w separator substancji ropopochodnych i piasku. Z uwagi na przyjęte rozwiązanie brak jest możliwości montażu urządzeń monitorujących, jak również regulujących przepływ.
29	Zbieranie wody deszczowej w specjalnym zbiorniku dla testów, obróbki, gdy jest ona skażona i dalszego zastosowania	Woda deszczowa jest zbierana w zbiorniku bezodpływowym. Mając na uwadze jej pochodzenie, sposób podczyszczania jak również sposób wykorzystania, nie jest ona poddawana badaniom na wypływie ze zbiornika. Sposób zbierania i odprowadzenia wody deszczowej jest zgodny z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.
30	Maksymalizacja powtórnego wykorzystania oczyszczonych wód odpadowych oraz zastosowanie w instalacji wody deszczowej	Woda deszczowa na terenie instalacji jest wykorzystywana do pielęgnacji terenów biologicznie czynnych
31	Codzienne sprawdzanie systemu zarządzania ściekami i prowadzenie dziennika wszystkich przeprowadzonych testów, lub też posiadanie systemu monitoringu odprowadzanych ścieków oraz ilości osadu	Woda deszczowa jest zbierana w zbiorniku odpływowym i poddawana okresowym badaniom i oznaczeniom w zakresie i z częstotliwością jak w określono w prawomocnym pozwoleniu wodno prawnym.
32	Identyfikacja w pierwszej kolejności wód odpadowych mogących zawierać związki niebezpieczne (np. przywierające do cząstek organicznych halogeny (AOX); cyjanki; siarczki; węglowodory aromatyczne; benzen lub węglowodory (rozpuszczone, zemulgowane lub nierozpuszczone) oraz metale takie jak rtęć, kadm, ołów, miedź, nikiel, chrom, arsen i cynk). Po drugie segregowanie uprzednio zidentyfikowanych strumieni wody odpadowej na miejscu. Po trzecie wyspecjalizowana obróbka tychże w zakładzie lub też poza nim.	Zanieczyszczone wody opadowe i roztopowe z utwardzonych powierzchni chodników, dróg i placów komunikacji wewnętrznej, z terenu wagi samochodowej, brodzika dezynfekcyjnego oraz z myjni maszyn i pojazdów wykorzystywanych na terenie instalacji (8 200 m ²) (bez powierzchni dojrzewania stabilizatu) są zbierane odwodnieniem liniowym umieszczonym w osi placów i dojazdów, i kanalizacją burzową kierowane do dwóch łapaczy piasku, błota, tłuszczów i oleju oraz separatora koalescencyjnego zintegrowanego z osadnikiem PSK V Koala typ 10/2500, skąd są odprowadzane do podpoziomowego zbiornika na podczyszczone wody opadowe z placów i dróg wewnętrznych, o kubaturze 227,6 m ³ , służącego do magazynowania wody do celów ppoż. i pielęgnacji zieleni.
Zarządzanie pozostałościami wytworzonymi w procesie obróbki		
33	Maksymalizacja zastosowania opakowań wielokrotnego użytku (beczki, pojemniki, palety itp.)	W gospodarowaniu odpadami nie są wykorzystywane opakowania. Wytworzone odpady są bądź prasowane w baloty, bądź też przekazywane innym posiadaczom luzem.
34	Utrzymywanie bieżącego inwentarza odpadów znajdujących	Ewidencja ilości przyjmowanych i wytwarzanych odpadów jest realizowana na

	się terenie zakładu poprzez zastosowanie danych na temat ilości otrzymanych odpadów oraz ilości odpadów przetworzonych	bieżąco, przy użyciu wagi samochodowej najazdowej. Odpady są identyfikowane wg kodów odpadów przyjmowanych, przetwarzanych, magazynowanych, wytwarzanych i przekazywanych innym posiadaczom
Obróbka fizykochemiczna – dla odpadów stałych		
35	Ograniczenie przyjmowania odpadów do obróbki przez solidyfikację / unieruchomienie do takich, które nie zawierają dużej ilości VOC, związków cuchnących, stałych cyjanów, czynników utleniających, helacyjnych, odpadów o wysokim TOC i pojemników z gazami	Do instalacji przyjmowane są wyłącznie odpady pochodzenia komunalnego.
36	Stosowanie technik kontroli i odizolowania przy załadunku / wyładunku oraz zamkniętych systemów przenośników	Dla instalacji opracowana jest instrukcja eksploatacji opisujące techniki kontroli przy załadunku i wyładunku odpadów, z uwzględnieniem procedur na wypadek stwierdzenia w strumieniu dostarczonych odpadów, odpadów noszących charakter odpadów niebezpiecznych. Transport wewnętrzny odpadów odbywa się w wydzielonych pomieszczeniach i po wyznaczonych trasach, natomiast ich mechaniczne i biologiczne przetwarzanie w zamkniętych układach technologicznych.
Przygotowanie odpadów do użycia w charakterze paliwa		
Dla przygotowania odpadów do użycia w charakterze paliwa NDT to:		
37	Próba nawiązania bliższych związków z użytkownikiem paliwa z odpadów celem odpowiedniego transferu wiedzy na temat składu paliwa z odpadów	Zakład nawiązuje bliskie relacje z klientami, wytwarzane paliwo alternatywne jest zgodne z wymaganiami i oczekiwaniami klientów zewnętrznych. Personel kierowniczy posiada wiedzę na temat wymaganego składu paliwa z odpadów. Weryfikacja składu paliwa jest dokonywana przez jego odbiorców.
38	posiadanie systemu kontroli jakości gwarantującego charakterystyki produkowanego z odpadów paliwa	Badania kontroli jakości wytworzonego paliwa prowadzone są u odbiorcy odpadu.
39	produkcja różnych rodzajów paliw odpadowych w zależności od użytkownika (np. cegielnie, różnego rodzaju elektrownie), typu pieca (np. rusztowy, zasilany dyszami) oraz rodzaju użytych do produkcji odpadów (np. odpady niebezpieczne, frakcja sucha odpadów komunalnych)	O sposobie wykorzystania odpadów, jako paliwo decyduje finalny ich odbiorca. Warunki oraz standard przekazywanych do wykorzystania odpadów został określony na etapie negocjacji warunków kontraktu. Pożądane parametry paliwa alternatywnego: – wartość opałowa $\approx 20 \div 25 \text{ MJ / kg}$, – wilgotność $< 15 \% \text{ wag.}$, – zawartość chloru $< 0,7 \%$, – zawartość siarki $< 1\%$ – zawartość metali ciężkich do 2000 ppm – rozdrobnienie $\approx 30 \text{ mm}$.
Dla przygotowania paliw stałych z odpadów niebędących niebezpiecznymi NDT to:		
40	wizualna inspekcja nadchodzących odpadów mająca na celu odsegregowania dużych części metalicznych i niemetalicznych. Celem tego jest ochrona zakładu przed jego mechanicznym uszkodzeniem	W opisywanej instalacji stosowana jest procedura wstępnej inspekcji dostarczanych odpadów, między innymi dużych frakcji mogących uszkodzić urządzenia. Proces ten jest realizowany w punkcie przyjęcia odpadów.
41	zastosowanie magnetycznych i niemagnetycznych separatorów	W instalacji stosuje się separatory ferromagnetyczne na wyjściu z linii sortowniczej, celem oddzielenia ze

	metali. Celem jest ochrona maszyn granulujących a także spełnienie wymogów użytkownika końcowego	strumienia odpadów możliwe największej ilości odpadów żelaznych. Metale nieżelazne są wydzielane w segregacji ręcznej na linii sortowniczej.
42	zastosowanie techniki NIR do wybrania plastików. Celem jest zredukowanie emisji organicznych związków chloru i niektórych metali wchodzących w skład plastików	W wyniku segregacji ręcznej, przeszkoleni pracownicy wydzielają ze strumienia segregowanych odpadów frakcje tworzyw sztucznych wykonanych głównie z PCV celem ich usunięcia ze strumienia odpadów, z których jest przygotowywany komponent do produkcji paliwa alternatywnego.
43	stosowanie połączenia systemów rozdrabniających i granulujących nadających się do przygotowania odpowiedniej wielkości paliwa odpadowego	Prowadzony będzie proces produkcji paliwa alternatywnego w ramach procesu technologicznego tj. frakcja powyżej 80 mm podawana będzie na rozdrabniacz wstępny, który rozdrabnia odpady na frakcję ok. 250 mm i dalej taśmociągami na sito o średnicy oczek 80 mm; kolejno nadsito pow. 80 mm kierowane będzie na drugi rozdrabniacz, który rozdrabnia odpady na frakcję 30 mm, celem wytworzenia odpadu o kodzie 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne 25 – 30 mm); Po rozdrobnieniu produkt końcowy przygotowany do odzysku energetycznego w postaci paliwa alternatywnego transportowany będzie do miejsca magazynowania przy użyciu ładowarki kołowej przednionaczyniowej na pryzmę w wyznaczonej i opisanej kodem odpadu części hali
Wymagania wynikające z ważniejszych elementów BAT dla przetwarzania biologicznego odpadów		
44	Stosować następujące techniki do magazynowania i obsługi w systemach biologicznych: w przypadku odpadów o mniej intensywnym odorze, zastosować automatyczne i szybkozamykające się drzwi (czasy otwarcia drzwi są ograniczone do minimum) w połączeniu z odpowiednim urządzeniem gromadzenia powietrza odlotowego wywołującego podciśnienie w hali	Reaktory są wyposażone w drzwi rolowane, zamykane mechanicznie. W czasie otwarcia drzwi pracują wentylatory wyciągowe, powodujące podciśnienie w reaktorze, ograniczające emisję odorów do otoczenia.
45	Dostosować dopuszczalne rodzaje odpadów do rodzaju przeprowadzanego procesu	W reaktorach do biologicznego przetwarzania odpadów przetwarzane są wyłącznie odpady biodegradowalne, pochodzące ze strumienia odpadów komunalnych. Zaproponowane rozwiązania techniczne zapewniają właściwe przetwarzanie tej grupy odpadów.
46	Ulepszyć przetwarzanie mechaniczno – biologiczne poprzez: a) stosowanie całkowicie zabudowanych bioreaktorów, b) unikanie warunków beztlenowych w trakcie przetwarzania tlenowego poprzez kontrolowanie fermentacji i dostawy powietrza (przy użyciu stabilizowanego obwodu powietrza) oraz poprzez dostosowanie napowietrzania do rzeczywistej działalności biodegradacyjnej	a) wszystkie bioreaktory są całkowicie zabudowane, b) Napowietrzanie reaktorów odbywa się w układzie ciągłym, poprzez napowietrzanie od dołu oraz odciąganie zanieczyszczonego powietrza od góry. Praca wentylatorów nadmuchowych jest uzależniona od tego czy bioreaktor jest napełniony czy nie (każdy bioreaktor posiada własny wentylator napowietrzający), natomiast ilość powietrza została zbilansowana pojemnością reaktora i wydajnością wentylatora. Przyjęta technologia stabilizacji tlenowej nie wykorzystuje procesów fermentacji. c) 100 % wody procesowej odprowadzanej

	c) skuteczne wykorzystanie wody d) termiczne izolowanie sufitu hali degradacji biologicznej w procesach tlenowych e) zminimalizowanie wytwarzania gazu spalinyowego do poziomów 2 500 do 8 000 Nm³ / Mg. f) Zapewnienie jednolitego materiału wsadowego g) Recykling wód procesowych w ramach procesu tlenowego w celu całkowitego uniknięcia emisji do wody. W przypadku generowania ścieków należy je oczyścić, w celu osiągnięcia wartości wymienionych w BAT h) Nieustanne nabywanie wiedzy na temat połączenia między kontrolowanymi zmiennymi degradacji biologicznej a zmierzonymi emisjami gazowymi i) Redukcja emisji związków azotu poprzez zoptymalizowanie wskaźnika C : N	w postaci pary nasyconej z reaktorów jest recykulowana do złoża stabilizowanych odpadów w reaktorach. d) Sufity reaktorów zostały ocieplone warstwą płyty styropianowej i pokryte warstwą ochronną z betonu e) Przedmiotowa instalacja nie jest źródłem gazu spalinyowego. f) Materiał wsadowy pochodzi z mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz okresowo odwodnionych osadów ściekowych g) W instalacji prowadzony jest 100 % recykling wód procesowych, poprzez ich zawracanie do złoża stabilizowanych odpadów. Instalacja nie generuje ścieków odprowadzanych poza instalację. h) Proces technologiczny uwzględnia korygowanie nastaw czasów pracy wentylatorów nadmuchowych, w odniesieniu do pomiarów jakości powietrza procesowego odprowadzanego z reaktorów Zoptymalizowanie wskaźnika C : N zostało wykonane na etapie projektowania instalacji i dobór urządzeń napowietrzających, mają na uwadze znajomość morfologii stabilizowanych odpadów i parametry techniczne reaktorów oraz opisując procesy stabilizacji tlenowej.
47	Zredukować emisje z przetwarzania mechaniczno – biologicznego do poziomów wymienionych w BAT Sekcja 4.2.12) przy użyciu kombinacji następujących technik a) Utrzymywanie właściwego zarządzania, b) Regeneracyjny utleniacz termiczny c) Usuwanie pyłu	a) Zarządzanie instalacją gwarantuje dotrzymanie właściwych standardów środowiskowych oraz parametrów jakościowych produktów finalnych b) W procesach technologicznych nie jest wykorzystywany regeneracyjny utleniacz termiczny c) Procesy przerzucania i przesiewania odpadów są prowadzone w porach bezwietrznych. Przesiewanie odpadów przesuszonych jest poprzedzone ich zraszaniem recykulowaną wodą odciekową
48	Ograniczyć emisje całkowitego azotu, amoniaku, azotanów i azotynów do wody.	Instalacja nie odprowadza ścieków powstających w wyniku procesów MBP do wód powierzchniowych. Ścieki przemysłowe (wody odciekowe) powstające na terenie instalacji są wg kolejności: – wykorzystywane na instalacji do zraszania złóż stabilizowanych odpadów, – nadwyżki występujące po deszczach nawalnych są wywożone na oczyszczalnie ścieków innych podmiotów. Zanieczyszczone wody opadowe z powierzchni dróg i placów są podczyszczane na separatorze substancji ropopochodnych i piasku, gromadzone w zbiorniku retencyjnym i zrzucane do rowu melioracji szczególnej. Dla ścieków tych zostały określone normy jakości wynikające z posiadanego pozwolenia wodnoprawnego: – zawiesina ogólna 100,0 mg / dm³, – węglowodory ropopochodne 15 mg / dm³, – $Q_{\max h} = 108,0 \text{ m}^3 / \text{h}$ – $Q_{\text{śr. d}} = 19,88 \text{ m}^3 / \text{d}$ – $Q_{\max r} = 9\,069,0 \text{ m}^3 / \text{h}$

Analizując powyższe w decyzji wykazano, że instalacja IPPC, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska, w tym przypadku określone w dokumentach referencyjnych oraz przepisach prawa dotyczących instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów.

Jak wykazano we wniosku, procesy przetwarzania odpadów w instalacji MBP prowadzone będą zgodnie z wymogami rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052):

Wymogi rozporządzenia w sprawie MBP		
Lp.	Rozwiązanie zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
1.	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych polegające na przetwarzaniu zmieszanych odpadów komunalnych w celu wydzielenia z nich określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania prowadzi do wytwarzania odpadów, które klasyfikuje się zgodnie z katalogiem odpadów, w zależności od ich właściwości, jako odpady o kodzie: 19 12 01; 19 12 02; 19 12 03; 19 12 04; 19 12 05; 19 12 06*; 19 12 07; 19 12 08; 19 12 10; 19 12 11*; 19 12 12. Dopuszcza się wytwarzanie odpadów o kodach z podgrupy: 15 01; 16 02; 16 06; 20 01.	Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych 20 01 03 w instalacji MBP w Młynach prowadzone będzie na mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów, tj. na sicie bębnowym i linii sortowniczej. W wyniku sortowania wydzielone zostaną: - frakcja nadsitowa pow. 80 mm – surowce wtórne nadające się do wykorzystania materiałowo lub energetycznie, kwalifikowane jako odpady z grup 19 12, 15 01; 16 02; 16 06; 20 01; - pozostałość po sortowaniu frakcji nadsitowej na linii sortowniczej klasyfikowana będzie jako ex 19 12 12 (pow. 80 mm) i kierowana będzie do składowania na składowisku odpadów lub przekazywana do produkcji paliwa alternatywnego; - frakcja podsitowa ex 19 12 12 (0– 80 mm) kierowana do biologicznego przetworzenia (we własnej instalacji).
2.	Odpady wytwarzane w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych są kierowane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku albo do unieszkodliwiania.	- Wydzielone surowce wtórne przekazywane będą gospodarującym odpadami do przetwarzania w procesie odzysku. - Pozostałość po sortowaniu frakcji nadsitowej na linii sortowniczej klasyfikowana będzie jako ex 19 12 12 (pow. 80 mm) i kierowana będzie do składowania na składowisku odpadów lub przekazywana do produkcji paliwa alternatywnego. - Frakcja podsitowa 0– 80 mm kierowana będzie do procesu biologicznego przetwarzania D8 (we własnej instalacji).
3.	W procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych wydziela się frakcję o wielkości, co najmniej 0–80 mm ulegającą biodegradacji oznaczoną kodem 19 12 12, wymagającą zastosowania procesów biologicznego przetwarzania, przez które rozumie się procesy prowadzone w warunkach tlenowych lub beztlenowych z udziałem mikroorganizmów, w wyniku, których następują zmiany właściwości fizycznych, chemicznych lub biologicznych odpadów.	W procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych na instalacji w MBP w Młynach wydziela się frakcję podsitową o wielkości 0 – 80 mm ulegającą biodegradacji oznaczoną kodem 19 12 12, która kierowana będzie do procesu biologicznego przetwarzania D8, przy zastosowaniu procesów biologicznego przetwarzania, prowadzonego w warunkach tlenowych, w wyniku, których następują zmiany właściwości fizycznych i biologicznych odpadów.

4.	Procesy biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych prowadzi się zgodnie z następującymi wymaganiami: 1) odpady frakcji podsitowej 19 12 12 0-80 mm są przetwarzane z przerzucaniem odpadów przez okres od 8 do 12 tygodni łącznie; 2) przez co najmniej pierwsze 2 tygodnie proces odbywa się w zamkniętym reaktorze lub w hali, z aktywnym napowietrzaniem, z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery, do czasu osiągnięcia wartości AT4 poniżej 20 mg O₂/g suchej masy; 3) łączny czas przetwarzania, o którym mowa w pkt 1, może zostać skrócony lub wydłużony, pod warunkiem uzyskania parametrów określonych w § 6 ust. 1.	Proces biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej o wielkości 0 – 80 mm prowadzony będzie w warunkach tlenowych z przerzucaniem odpadów przez okres od 8 do 10 tygodni łącznie; Przez co najmniej pierwsze 2 tygodnie proces odbywa się w zamkniętym reaktorze z aktywnym napowietrzaniem, do czasu osiągnięcia wartości AT4 (rozumianej jako aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 20 mg O₂/g suchej masy; do czasu osiągnięcia wartości AT4 poniżej 20 mg O₂/g suchej masy. Proces w reaktorach prowadzony będzie z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery. Drugi etap procesu na placu stabilizacji odpadów prowadzony będzie przez okres minimum 6 tygodni z przerzucaniem za pomocą przerzucarki, aż do czasu uzyskania parametrów określonych dla stabilizatu: - AT₄ poniżej 10 mg O₂/g s. m., lub - straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35 % s. m. a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20 % s. m, lub - ubytek masy organicznej w stabilizacji w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40 %. Badanie prowadzenie będzie dla każdej partii uzyskanego stabilizatu. Produkt niespełniający wymogów dla stabilizatu zwracany będzie do procesu stabilizacji (proces będzie przedłużony). Częstotliwość przerzucania przyzm regulowana będzie parametrami przebiegu procesu (temperatura, wilgotność, osiadanie przyzm). Decyzja o zakończeniu procesów przetwarzania jest podejmowana wyłącznie po uzyskaniu przez stabilizat parametrów określonych w § 6 ust. 1 rozporządzenia MBP.
5.	Odpady wytwarzane w procesie biologicznego przetwarzania odpadów są kierowane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku albo do unieszkodliwiania. Odpady wytwarzane w procesach biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej, zwane dalej "stabilizatem", spełniające wymagania określone w § 6 ust. 1, klasyfikuje się jako odpady o kodzie 19 05 99.	Odpady wytwarzane na instalacji MBP w Młynach w procesie biologicznego przetwarzania odpadów będą kierowane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku albo do unieszkodliwiania. W wyniku prowadzenia procesu D8 (przetwarzanie biologiczne frakcji podsitowej) powstawać będą odpady kwalifikowane jako – 19 05 99 Inne nie wymienione odpady (stabilizat) – stabilizat spełniający wymogi określone w § 6 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie MBP.
6.	Odpady o kodzie 19 05 99 spełniające wymagania określone w § 6 ust. 1, mogą być unieszkodliwiane poprzez składowanie na składowiskach odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.	Wytworzony w wyniku prowadzenia procesu D8 (przetwarzanie biologiczne frakcji podsitowej) stabilizat 19 05 99, spełniający wymogi: - kierowany będzie do składowania D5, lub

	Odpady o kodzie 19 05 99 spełniające wymagania określone w § 6 ust. 1, po przesianiu na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm mogą być stosowane do odzysku jako odpady o kodzie 19 05 03.	- kierowany do procesu R12 - przesianie na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm, celem wytworzenia odpadu 19 05 03, przeznaczonego do odzysku. W procesie przesiania stabilizatu na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm powstaną: - frakcja 0- 20 mm kwalifikowana jako 19 05 03 będzie mogła zostać wykorzystana do rekultywacji biologicznej składowiska, - pozostałość z przesiewania kwalifikowana jako ex 19 05 99 pow. 20 mm trafiać będzie do składowania.
7.	Proces biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, w warunkach tlenowych powinien być prowadzony w taki sposób, aby uzyskany stabilizat spełniał następujące wymagania: 1) straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy lub 2) ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub 3) wartość AT ₄ jest mniejsza niż 10 mg O ₂ /g suchej masy.	Prowadzone będą badania kompostowanych odpadów (frakcji podsitowej 19 12 12 0 - 80 mm): - przeprowadzanych podczas prowadzenia I etapu procesu w reaktorach, pod kątem spełnienia wymagań określonych w § 4 ust. 2 pkt. 2 rozporządzenia MBP tj. osiągnięcia parametru aktywności biologicznej AT ₄ poniżej 20 mg O ₂ /g suchej masy, - przeprowadzanych podczas prowadzenia II etapu procesu tj. dojrzewania frakcji podsitowej z przerzucaniem na placu, pod kątem spełnienia wymagań dla stabilizatu określonych w § 6 ust. 1 rozporządzenia MBP.
8.	§7.1. Określone w § 6 ust. 1 wymagania uważa się za spełnione, jeżeli są potwierdzone badaniami laboratoryjnymi wykonanymi przez laboratorium akredytowane lub posiadające certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania parametrów określonych w rozporządzeniu. 2. Próbkę do badań pobiera przedstawiciel laboratorium akredytowanego lub posiadającego certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania parametrów określonych w rozporządzeniu.	Pobór prób odpadów do badań w I i II etapie procesu prowadzony będzie przez akredytowane laboratorium, zgodnie z przepisami oraz procedurami wewnętrznymi laboratorium.

Z analizy wymogów rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052), przedstawionej przez Wnioskodawcę wynika, że Spółka przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych spełni wymogi zawarte w w/w aktach prawa.

Stosowana technologia mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów spełniać będzie wymagania określone w art. 143 ustawy Prawo ochrony środowiska. Proces mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych prowadzi do wydzielenia frakcji nadających się do wykorzystania materiałowo lub energetycznie i frakcji, które można unieszkodliwić w inny sposób.

Jak ustalono na podstawie wniosku, zamierzony sposób gospodarowania odpadami nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń powietrza i natężenia hałasu, nie spowoduje też zanieczyszczeń gruntu i wód podziemnych, a tym samym nie będzie powodować zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi lub dla środowiska. We wniosku przedstawiono rozwiązania konstrukcyjne projektowanych instalacji i urządzeń, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom; m.in. rozwiązania chroniące środowisko wodno – gruntowe.

Lokalizacja instalacji jest zgodna z zapisami Planu gospodarki odpadami dla województwa podkarpackiego.

Tym samym, uwzględniając wszystkie przywołane w uzasadnieniu okoliczności faktyczne i prawne, należało uwzględnić żądanie wniosku PUK „EMPOL” Sp. z o.o. z/s Tylmanowa, udzielając pozwolenia zintegrowanego dla prowadzonej instalacji typu IPPC oraz ustalając w pozwoleniu zintegrowanym warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii z instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej w m. Młyny, gm. Radymno.

Na podstawie art. 186 pkt. 1) ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 46 ust. 1 pkt. 2) ustawy o odpadach, w punkcie XX. pozwolenia odmówiłem udzielenia zezwolenia dla Przedsiębiorstwa Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o., 34-451 Tylmanowa, os. Rzeka 133, Regon 492841416, NIP 735-249-71-96, na prowadzenie w przedmiotowej instalacji procesu biosuszenia odpadów o wydajności 100 000 Mg/rok. Jak ustalono wnioskowany sposób gospodarowania odpadami nie został uwzględniony w uchwalonym w 2012 r. Planie Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego. Planowany sposób gospodarowania odpadami nie został również uwzględniony w obowiązującej decyzji Wójta Gminy Radymno z dn. 11.02.2010 r., znak: SR-7624/16/i/09 o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia.

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.

P o u c z e n i e

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 skarbową w wys. 506,00 zł
uiszczoną w dniu 08.05.2015r.
na rachunek bankowy
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Załączniki do decyzji:

Załącznik 1 – rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

Załącznik 2 – podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów

Załącznik 3 - sposób gospodarowania wytworzonymi odpadami

Załącznik 4- sposób i miejsce magazynowania wytwarzanych odpadów

Załącznik 5 - plan awaryjny instalacji MBP

Załącznik 6 - mapa sytuacyjna instalacji

Otrzymują:

1. PUK EMPOL Sp. z o.o.

Oś. Rzeki 133, 34-451 Tylmanowa

2. a.a

Do wiadomości:

1. PWIOŚ

ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów

2. Minister Środowiska

ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa

3. Wójt Gminy Radymno