



MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.60.16.2024.RD

Rzeszów, 2025-05-26

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 i 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572 t.j.),
- art. 192, art. 211, art. 378 ust. 2a pkt 1 i pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025r. poz. 647 t.j.), w związku z §2 ust. 1 pkt. 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 poz. 1839 ze zm.),
- pkt. 5 ppkt. 3 lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169),
- art. 41 ust. 3 pkt. 1 a) i c), art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2023r. poz. 1587 t.j. ze zm.),
- §5 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 28 grudnia 2022r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (Dz. U. z 2024r. poz. 666 t.j.),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 27 listopada 2024r. (z uzupełnieniami) Przedsiębiorstwa Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o., os. Rzeka 33, 34-457 Tylmanowa (REGON 492841416, NIP 7352497196), w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 stycznia 2016r. znak: OS-I.7222.53.1.2015.RD, zmienionej decyzjami:

- z dnia 21 sierpnia 2018r. znak: OS.I.7222.14.1.2017.RD
- z dnia 9 grudnia 2020r. znak: OS.I.7222.6.2.2019.RD
- z dnia 30 września 2021r. znak: OS.I.7222.11.4.2021.RD
- z dnia 10 grudnia 2021r. znak: OS.I.7222.11.8.2021.RD
- z dnia 11 marca 2022r. znak: OS-I.7222.8.2.2022.RD
- z dnia 19 sierpnia 2022r. znak: OS-I.7222.8.1.2022.RD
- z dnia 13 czerwca 2024r. znak: OS-I.7222.60.3.2024.AD

w której udzielono Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych tzw. MBP oraz instalacji do przetwarzania odpadów zielonych i odpadów biodegradowalnych selektywnie zbieranych, zlokalizowanych w m. Młyny, gmina Radymno,

o r z e k a m

- I. Zmieniam decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 stycznia 2016r., znak: OS-I.7222.53.1.2015.RD (ze zm.) w której udzielono dla **Przedsiębiorstwa Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o., os. Rzeka 33, 34-457 Tylmanowa (REGON 492841416, NIP 7352497196)**, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:



1. Instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych tzw. MBP, którą tworzyć będą:
 - a) węzeł do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i innych odpadów, o wydajności całkowitej 130 000 Mg/rok, w tym wariantowo:
 - przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 – 130 000 Mg/rok,
 - przetwarzanie (doczyszczanie) selektywnie zebranych frakcji odpadów komunalnych – 100 000 Mg/rok,
 - obróbka wstępna odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, tj. mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych – 100 000 Mg/rok.
 - b) węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów o wydajności całkowitej 85 000 Mg/rok, w tym wariantowo:
 - biostabilizacja – 64 400 Mg/rok,
 - biosuszenie – 85 000 Mg/rok.
2. Instalacji do przetwarzania odpadów zielonych i odpadów biodegradowalnych selektywnie zbieranych – 10 000 Mg/rok, zlokalizowanych w m. Młyny, gmina Radymno,
w następujący sposób:

I.1. Punkt I. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

„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:

1. Instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych tzw. MBP, o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, którą tworzyć będą:
 - a) Węzeł do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i innych odpadów, o wydajności nominalnej **130 000 Mg/rok**, w tym wariantowo:
 - przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 – 130 000 Mg/rok,
 - przetwarzanie (doczyszczanie) selektywnie zebranych frakcji odpadów komunalnych oraz odpadów budowlanych i rozbiórkowych – łącznie maksymalnie 100 000 Mg/rok, w tym:
 - do 79 000 Mg/rok odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki z podgrupy 15 01 i 20 01;
 - do 10 000 Mg/rok odpadów budowlanych i rozbiórkowych o kodach: 17 01 07, 17 02 03, 17 09 04,
 - obróbka wstępna odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, tj. mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych – 100 000 Mg/rok.
 - b) Węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów o wydajności nominalnej **85 000 Mg/rok**, w tym wariantowo:
 - biostabilizacja – 64 400 Mg/rok,
 - biosuszenie – 85 000 Mg/rok.
2. Instalacji do przetwarzania odpadów zielonych i odpadów biodegradowalnych selektywnie zebranych – **10 000 Mg/rok**.

3. Instalacji do przetwarzania (doczyszczania/sortowania) odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki z podgrupy 15 01 i 20 01 (z wyłączeniem odpadów szkła) – **21 000 Mg/rok**,
zlokalizowanych w m. Młyny, gmina Radymno:

I.2. Punkt I.1.2. pozwolenia otrzymuje brzmienie:

„I.1.2. Węzeł do mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów:

I.1.2.1. Hala sortownicza omówiona w punkcie I.3.1.1. decyzji oraz linia sortownicza omówiona w punkcie I.3.1.3. pozwolenia.

I.1.2.2. Całkowita wydajność zainstalowanych urządzeń linii sortowniczej do mechanicznego przetwarzania odpadów wynosić będzie 130 000 Mg/rok.

I.1.2.2.1. Maksymalna ilość odpadów kierowanych na linię sortowniczą wynosić będzie 130 000 Mg/rok (~508 Mg/dobę uwzględniając czas pracy instalacji, tj. przyjmowania odpadów do instalacji – 256 dni/rok), z zastrzeżeniem punktu I.6.1.1. pozwolenia.

I.1.2.3. Węzeł do mechaniczno -ręcznego przetwarzania odpadów umożliwiać będzie pracę w następujących wariantach, w zależności od strumienia dostarczanych odpadów:

- Wariant I – mechaniczne przetwarzanie (sortowanie) zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 (I. etap procesu MBP); przy czym proces ten kontynuowany będzie w II. etapie w węźle do biologicznego przetwarzania odpadów poprzez biostabilizację frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0 – 80 mm).
- Wariant II – mechaniczne przetwarzanie (sortowanie) innych zmieszanych odpadów o kodach 20 03 99, 15 01 06, 17 04 07, doczyszczanie odpadów opakowaniowych z grupy 15 01 i 20 01 pochodzących z selektywnej zbiórki odpadów oraz doczyszczanie odpadów budowlanych i rozbiórkowych – w czasie gdy nie są przetwarzane zmieszane odpady komunalne.

I.1.2.4. W węźle prowadzony będzie proces produkcji komponentu do paliwa alternatywnego RDF z wykorzystaniem urządzeń linii sortowniczej, opisany w punkcie I.5.3. decyzji, jako końcowy etap procesu mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów.

I.1.2.5. W węźle prowadzony będzie również proces przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, z wykorzystaniem urządzeń linii sortowniczej lub ręcznie, opisany w punkcie II.2. decyzji.

I.1.2.6. W węźle prowadzony będzie również proces przetwarzania (doczyszczania/sortowania) odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki z podgrupy 15 01 i 20 01 (z wyłączeniem odpadów szkła), z wykorzystaniem urządzeń linii sortowniczej w nawie I. hali sortowniczej, opisany w punkcie I.3.1.4. decyzji (tabela nr 1a).”

I.3. Punkt I.3.1.1. pozwolenia otrzymuje brzmienie:

„I.3.1.1. Hala do mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów:

Hala sortownicza o powierzchni 3899 m² wykonana w konstrukcji betonowej, na podwyższonym murze żelbetonowym do wysokości 2,0 m n.p.t., pełniącym również funkcję ścian oporowych przy magazynowaniu odpadów. Hala podzielona na dwie nawy:

- W nawie I. zlokalizowano zautomatyzowaną linię do przetwarzania (doczyszczania/sortowania) odpadów z selektywnej zbiórki (z wyłączeniem odpadów szkła).

- W nawie II zlokalizowano uniwersalną linię sortowniczą, rozdrabniacz, separator magnetyczny i dwa sita, umożliwiającą rozdzielanie na poszczególne frakcje zmieszanych odpadów komunalnych oraz zmieszanych odpadów opakowaniowych i innych odpadów komunalnych, odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki oraz odpadów wielkogabarytowych na tych samych urządzeniach.

I. nawa hali:

Nawa o powierzchni użytkowej 1 876 m², w której wyznaczono umowne strefy:

a) Strefa przyjęcia i magazynowania odpadów:

- H.I.1 o powierzchni 111 m² – miejsce przyjęcia i magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania,
- H.I.2 o powierzchni 45 m² – miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych,
- H.I.3 o powierzchni 266 m² – miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych (w tym odpadów, które mogą być poddane dalszemu przetwarzaniu na terenie zakładu),
- H.I.4 o powierzchni 36 m² – miejsc magazynowania odpadów wytwarzanych.

b) Strefa mechanicznego przetwarzania odpadów:

Linia do przetwarzania (doczyszczania) odpadów z selektywnej zbiórki z podgrupy 15 01 i 20 01, z wyłączeniem odpadów szkła, zajmująca pow. ok. 1 500 m². Miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych mieszczą się częściowo w obrębie strefy przetwarzania odpadów.

II. nawa hali:

Nawa o powierzchni 2 023 m², w której zostaną wyznaczone umowne strefy:

a) Strefa przyjęcia i magazynowania odpadów, w tym:

- sektor magazynowy H.II.1 o powierzchni 419 m²,
- sektor magazynowy H.II.2 o powierzchni 104 m²,
- sektor magazynowy H.II.3 o powierzchni 75 m²,
- sektor magazynowy H.II.4 o powierzchni 45 m²,
- sektor magazynowy H.II.5 o powierzchni 418 m²,
- sektor magazynowy H.II.6 o powierzchni 77 m²,
- sektor magazynowy H.II.7 o powierzchni 104 m².

b) Strefa mechanicznego przetwarzania odpadów, w tym:

- linia sortownicza odpadów (o powierzchni ok. 203 m²), składająca się z dwóch niezależnych ciągów sortowniczych ustawionych w układzie równoległym, z sitami i kabiną sortowania; pod kabiną sortowniczą zlokalizowane zostały boksy surowcowe i boksy na odpady niepożądane;
- linia produkcji RDF do mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych (o powierzchni ok. 278 m²);
- miejsce ustawienia ładowarki chwytakowej służącej do podawania odpadów na linie sortowniczą.

c) Strefa komunikacji wewnętrznej, na której realizowany będzie transport odpadów.

I.3.1.1.1. Uwzględniając warunki operatu przeciwpożarowego na terenie hali sortowniczej dopuszcza się magazynowanie odpadów palnych i niepalnych w łącznej ilości **313 Mg** jednocześnie.

I.3.1.1.2. Hala będzie wyposażona w wentylację mechaniczną wyciągową działającą na zasadzie podciśnienia. System wyciągowy realizowany będzie poprzez zastosowanie centrali wentylacyjnej wywiewnej o wydajności min. $V_w = 22\,000\text{ m}^3/\text{h}$ zapewniającej 1,5-krotną wymianę powietrza na godzinę. Powietrze zużyte kierowane

będzie siecią kanałów wentylacyjnych zlokalizowanych na ścianie budynku na biofiltry B1 i B2 (2 szt.) o skuteczności redukcji zanieczyszczeń na poziomie min. 90%, celem podczyszczenia i emitarami EB1 oraz EB2 do powietrza atmosferycznego – warunek obowiązuje do dnia 17 sierpnia 2022r.

I.3.1.1.3. Powietrze świeże, dostarczone będzie do przestrzeni hali poprzez czerpnie ściennie. Hala wyposażona będzie w hermetycznie zamykające się drzwi, umożliwiające pracę hali w warunkach podciśnienia.

I.3.1.1.4. Od dnia 18 sierpnia 2022r. emisja zanieczyszczeń gazów i pyłów do powietrza z hali sortowniczej prowadzona będzie poprzez instalację wentylacji mechanicznej wyposażonej w filtry tkaninowe o skuteczności odpylania ok. 80% na biofiltry B1 i B2, o skuteczności redukcji zanieczyszczeń na poziomie min. 90 %, celem podczyszczenia i kolejno emitarami EB1 i EB2 do powietrza atmosferycznego.”

„I.3.1.1.5. Dodatkowo, nowa kabina sortownicza wchodząca w skład linii do sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, usytuowana w nawie nr I. posiadać będzie własny system wentylacji (zapewniający właściwe warunki pracy). Powietrze z kabiny kierowane będzie do wnętrza hali.”

I.4. Punkt I.3.1.3. pozwolenia otrzymuje brzmienie:

„I.3.1.3. Linia sortownicza do mechanicznego przetwarzania odpadów (dwa niezależne ciągi technologiczne):

Tabela nr 1. Charakterystyka urządzeń do mechanicznego przetwarzania odpadów linii MBP:

Lp.	NAZWA URZĄDZENIA	LICZBA	OPIS URZĄDZENIA	LOKALIZACJA/ PRZEZNACZENIE
Część instalacji MBP – linia do mechanicznego przetwarzania – sortowania (doczyszczania) odpadów (Nawa II):				
1.	Rozrywarka do worków	1	Maszyna na bazie stabilnej ramy, z systemem rozrywania składającym się z korpusu dwuczęściowego bębna z pierścieniami segmentowymi na zewnętrznym obwodzie bębna. Worki zostają rozerwane przez ruch względny pierścieni segmentowych.	Hala sortowni – Nawa II. Rozrywanie worków, w których przyjmowane są odpady trafiające na linię.
2.	Przenośniki taśmowe	5	Taśmociągi do transportu odpadów	Hala sortowni – Nawa II. Przenośniki i transportujące odpady – frakcja podsitowa i frakcja nadsitowa
3.	Kabina sortowania ręcznego	1	Wspólna dla obydwu ciągów sortowniczych), o wymiarach 12,0 m x 6,0 m; w kabinie znajdują się dwa przenośniki taśmowe System wentylacji kabiny sortowniczej: - nawiew 2 x 18 000 m ³ /h - wywiew 2 x 18 000 m ³ /h - ogrzewanie 2 nagrzewnice elektryczne kanałowe po 6 kW każda - krotność wymian regulowana falownikiem wynosząca 14 wymian na godz. tj.: 3 024 m ³ /h.	Hala sortowni – Nawa II. Kabina do segregacji z taśmociągu podającego
4.	Sito bębnowe (obrotowe)	2	Długość 6 240 mm, średnica 1800 mm	Hala sortowni – Nawa II. Frakcjonowanie sortowanych odpadów na frakcje podsitową i nadsitową

Lp.	NAZWA URZĄDZENIA	LICZBA	OPIS URZĄDZENIA	LOKALIZACJA/ PRZEZNACZENIE
5.	Separator magnetyczny taśmowy	2	Typ STM Magnetix	Hala sortowni – Nawa II. Wydzielenie ze strumienia odpadów po kabinie sortowniczej metali żelaznych
6.	Prasa belująca	1	Urządzenie pionowe, automatyczne, wyposażone w prasę hydrauliczną, z dziurkarką do butelek PET oraz z transporterem załadowniczym	Hala sortowni – Nawa II. Do zgniatania i paczkowania surowców (m.in. butelek PET, makulatury, folii). Uzyskiwane beły o wadze do 1,0 tony, w zależności od rodzaju prasowanego odpadu
Ciąg technologiczny stanowiący kontynuację linii sortowniczej (Nawa II):				
1.	Przenośnik taśmowy	7	Taśmociągi do transportu odpadów	Hala sortowni – Nawa II. Przenośniki do transportu odpadów
2.	Rozdrabniacz wstępny	1	Urządzenie do rozdrabniania odpadów. Wydajność 20,0 Mg/h* rozdrobnienie odpadów ok. 250 mm - 400 mm *Wydajność rozdrabniacza wstępnego wynosi do 50 Mg/h w zależności od rodzaju rozdrabnianego materiału; przyjęto średnią wydajność na poziomie 20 Mg/h	Hala sortowni – Nawa II. Wstępne rozdrobnienie odpadów ok. 250 mm - 400 mm
3.	Sito bębnowe (obrotowe)	2	Długość 9240 mm, średnica 1800 mm perforacja oczek 80 mm wydajność 173 m3/h Urządzenie poziome	Hala sortowni – Nawa II. Fracjonowanie sortowanych odpadów na frakcje podsitową i nadsitową
4.	Separator magnetyczny taśmowy	1	Typ STM Magnetix	Hala sortowni – Nawa II. Wydzielanie ze strumienia odpadów metali nieżelaznych
5.	Sito bębnowe (obrotowe)	1	Urządzenie poziome	Hala sortowni – Nawa II. Oddzielanie z frakcji podsitowej ex 19 12 12 (0-80) frakcji mineralnej

I.3.1.3.1. Kierowanie procesem mechanicznego przetwarzania odpadów odbywać się będzie w sposób automatyczny. Instalacja zostanie wyposażona w sterowniki regulujące załączanie poszczególnych elementów linii, wykrywające przeciążenia na każdym z poszczególnych jej elementów. Sterowanie linią sortowniczą polegać będzie na zmianie jej prędkości, uzależnionej od rodzaju przetwarzanych odpadów”.

I.5. W punkcie I.3. po podpunkcie I.3.1.3.1. pozwolenia - dodaje podpunkt I.3.1.4. i tabelę nr 1a o brzmieniu:

„I.3.1.4. Linia sortownicza do przetwarzania (doczyszczania/sortowania) odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki z podgrupy 15 01 i 20 01 (z wyłączeniem odpadów szkła), o wydajności 21 000 Mg/rok:

Tabela nr 1a. Charakterystyka urządzeń wchodzących w skład linii do mechanicznego przetwarzania odpadów z selektywnej zbiórki (nawa I):

Lp.	Nazwa urządzenia	Liczba	Opis urządzenia	Lokalizacja/przeznaczenie
1	Rozrywarka do worków	1 szt.	Maszyna na bazie stabilnej ramy, z systemem rozrywania składającym się z korpusu dwuczęściowego bębna z pierścieniami segmentowymi na zewnętrznym obwodzie bębna. Worki zostają rozerwane przez ruch względny pierścieni segmentowych.	Hala sortowni- nawa nr I Urządzenie służące do otwierania, opróżniania zawartości worków z odpadami i przenoszenia jej na przenośnik taśmowy.
2	Sito trzyfrakcyjne	1 szt.	Urządzenie poziome, na bazie stabilnej podstawy ramowej, z pyłoszczelną obudową. Z sitem połączone są: rynna wlotowa podawanego materiału, rynna wylotowa pozostałości materiału z sita, rynna materiału odsianego.	Hala sortowni- nawa nr I Urządzenie do rozdziału przesiewanego materiału na frakcje
3	Separator Fe	2 szt.	Separator nadtaśmowy, wydzielenie metali oparte na działaniu silnego pola magnetycznego.	Hala sortowni- nawa nr I Urządzenie do wydzielania odpadów metali żelaznych
4	Separator nFe	1 szt.	Separator wyposażony w wysokoobrotowy rotor magnetyczny	Hala sortowni- nawa nr I urządzenie do wydzielania odpadów metali nieżelaznych
5	Separator NIR	9 szt.	Separator optyczny wykorzystujący spektroskopię bliskiej podczerwieni	Hala sortowni- nawa nr I Urządzenie do wydzielania różnego (zadanego) rodzaju odpadów
6	Separator balistyczny	1 szt.	Urządzenie na bazie komory w której wewnątrz zainstalowane są przesiewacze. Materiał do komory dostarczany jest przenośnikiem taśmowym.	Hala sortowni- nawa nr I Urządzenie do wydzielania różnego (zadanego) rodzaju odpadów
7	Kabina sortownicza Fe/nFe	1 szt.	Kabina z liniami do sortowania i lejami zrzutowymi	Hala sortowni- nawa nr I Doczyszczanie (sortowanie) wydzielonych na linii odpadów
8	Prasa belująca	1 szt.	Urządzenie do zgniatania dużych ilości odpadów	Hala sortowni- nawa nr I Zmniejszenie objętości odpadów
9	Przenośniki taśmowe	kilka-dziesiąt	Taśmociągi do transportu odpadów	Hala sortowni – nawa I. Przenośniki do transportu odpadów
10	Odciąg folii - opcjonalnie	1 szt.	Urządzenie nadtaśmowe wyposażone w wentylator wyciągowy którego zadaniem jest odessanie części folii, czyli frakcji płaskiej 2D znajdującej się w strumieniu odpadów.	Hala sortowni- nawa nr I Usuwanie folii ze strumienia odpadów kierowanych na separatory optyczne celem usprawnienia ich pracy

”

I.6. Punkt I.3.2.3.1. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

„I.3.2.3.1. Plac technologiczny o powierzchni całkowitej ~ 13 366 m²:

Plac wykonany w postaci szczelnego betonowego placu, otoczonego murem żelbetowym, wyprofilowanego ze spływem w kierunku południowym placu, do położonego w najniższym punkcie placu odwodnienia liniowego, które przejmie odciek i odprowadzi go do szczelnego zbiornika retencyjnego o pojemności 200 m³, umieszczonego w południowej części instalacji. Plac został wykonany ze spadkiem ≈ 0,8 %, natomiast sieć kanalizacyjna ≈ 1,7 %, w kierunku południowym. Długość kanalizacji na odcinku od studni zbiorczej do zbiornika wynosi 230 m. Ocieki ze zbiornika będą recyrkulowane do zwilżania przyzmu stabilizatu; nadmiar ścieków ze zbiornika będzie wywożony do oczyszczalni ścieków.

Plac technologiczno - magazynowy wykorzystywany będzie w zależności od aktualnych potrzeb prowadzącego instalację.

Na placu technologicznym o powierzchni całkowitej ~13 366 m² wyznaczono:

- Część placu o powierzchni ~ 636 m² wykorzystywana będzie jako plac do procesu przesiewania stabilizatu o kodzie 19 05 99 i kompostu o kodzie 19 05 03.
- Część placu o powierzchni ~ 400 m² wykorzystywana będzie jako miejsce do rozpoczęcia procesu przetwarzania odpadów budowlanych i rozbiórkowych.
- Powierzchnia komunikacyjna na terenie placu – min. 450 m².
- Plac magazynowy nr 1 o powierzchni ~ 3 000 m²
- Plac magazynowy nr 2 o powierzchni ~ 2 943 m².”

I.7. Punkt I.3.2.6. pozwolenia otrzymuje brzmienie:

„I.3.2.6. Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów instalacji MBP i instalacji do przetwarzania (doczyszczania/sortowania) odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki z podgrupy 15 01 i 20 01:

Tabela 2a. Pojemność hali sortowni o powierzchni 3 899 m²:

Miejsce magazynowania	Powierzchnia magazynowa [m ²]	Sposób magazynowania	Kubatura [m ³]	Gęstość odpadów [Mg/m ³]	Całkowita pojemność [Mg]
NAWA II					
Nawa o powierzchni użytkowej 2 023 m², w której wyznaczono umowne sektory magazynowania odpadów:					
H.II.1	419	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 3 m.	1 257	od 0,07 do 0,48	603,34
H.II.2	104	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 3 m.	312	od 0,1 do 0,48	149,8
H.II.3	75	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 2 m.	150	od 0,203 do 0,4	60
H.II.4	45	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 3 m.	135	0,145	19,6
H.II.5	418	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 3 m.	1 254	od 0,07 do 0,5	627
H.II.6	77	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 3 m.	231	0,145	33,5
H.II.7	104	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 3 m.	312	0,1	31,2
Teoretyczna całkowita pojemność miejsc magazynowania wyznaczonych w obrębie Nawy II (wyrażona w Mg)					1 524,5 Mg
Miejsce magazynowania	Powierzchnia magazynowa [m ²]	Sposób magazynowania	Kubatura [m ³]	Gęstość odpadów [Mg/m ³]	Całkowita pojemność [Mg]
NAWA I					
Nawa o powierzchni użytkowej 1 876 m², w której wyznaczono umowne sektory magazynowania odpadów:					
H.I.1	111	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 6 m.	666	od 0,07 do 0,48	266,4
H.I.2	35	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 3 m.	135	od 0,1 do 0,48	38,88
H.I.3	266	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 3 m.	798	od 0,203 do 0,4	229,82

Miejsce magazynowania	Powierzchnia magazynowa [m ²]	Sposób magazynowania	Kubatura [m ³]	Gęstość odpadów [Mg/m ³]	Całkowita pojemność [Mg]
H.I.4	36	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 3 m.	108	od 0,2 do 0,48	31,1
Teoretyczna całkowita pojemność miejsc magazynowania wyznaczonych w obrębie Nawy I (wyrażona w Mg)					566,2

Tabela 2b. Pojemność placu magazynowego surowców wtórnych o powierzchni 884 m² (część II. placu)

PLAC SUROWCÓW WTÓRNYCH					
Miejsce magazynowania	Powierzchnia magazynowa [m ²]	Sposób magazynowania	Kubatura [m ³]	Gęstość odpadów [Mg/m ³]	Całkowita pojemność [Mg]
Część II. placu magazynowania surowców wtórnych	884	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 3 m – 5 boksów o powierzchni 65,34 m ² , 35,64 m ² , 41,58 m ² , 29,7 m ² i 29,7 m ² na odpady surowcowe, opakowaniowe i zużyte opony o kodzie 16 01 03 wytworzone oraz miejsce gromadzenia odpadów o kodzie 20 03 07, – sektor magazynowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki odpadów o pow. 245 m ²	2 652	0,122 - 0,5	1 326
Teoretyczna całkowita pojemność placu (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów					1 326 Mg

Tabela 2c. Pojemność placu magazynowego nr 1 o powierzchni 3 000 m² i nr 2 o pow. 2 943 m²

Miejsce magazynowania	Powierzchnia magazynowa [m ²]	Sposób magazynowania	Kubatura [m ³]	Gęstość odpadów [Mg/m ³]	Całkowita pojemność [Mg]
Plac magazynowy nr 1	3 000	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 4 m.	12 000	0,1 - 0,4	4 800
Plac magazynowy nr 2	2 943	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 4 m.	11 772	0,1 - 1,5	17 658
Teoretyczna całkowita pojemność miejsca magazynowania (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów					22 458 Mg

Tabela 2d. Pojemność Magazynu odpadów niebezpiecznych (budynek) o powierzchni magazynowania 1,8 m² (część II.):

Miejsce magazynowania	Powierzchnia magazynowa [m ²]	Sposób magazynowania	Kubatura [m ³]	Gęstość odpadów [Mg/m ³]	Całkowita pojemność [Mg]
Część II. magazynu odpadów niebezpiecznych	1,8	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 1 m Odpady magazynowane w skrzyniopaletach lub kontenerach typowych dla danego rodzaju odpadów.	1,8	0,122 - 0,8	1,44
Teoretyczna całkowita pojemność miejsca magazynowania (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów					1,44 Mg

I.3.2.6.1. Całkowita pojemność magazynowa (wyrażona w Mg) dla odpadów wytwarzanych i przetwarzanych instalacji MBP, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów w instalacji MBP w Młynach wynosi 25 876,14 Mg.

I.3.2.6.2. Rzeczywiste, dopuszczalne ilości magazynowanych odpadów zostały ustalone w niniejszej decyzji, z uwzględnieniem wymogów operatu p.poż., konieczności zapobiegania emisji odorów z instalacji MBP oraz wymogu hermetyzacji procesów przetwarzania i magazynowania odpadów w instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, wynikającego z Konkluzji BAT.”

I.8. Punkt I.5.1.1. pozwolenia otrzymuje brzmienie:

„I.5.1.1. W węźle mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów:

a) kontrola rodzajów i ilości dostarczonych odpadów - odpady będą ważone i rejestrowane w systemie ewidencji, zgodnie z procedurą opisaną w załączniku nr 7 do decyzji;

b) otwierana będzie brama wjazdowa hali sortowniczej i następował będzie wjazd pojazdu dowożącego odpady; po wjeździe pojazdu brama wjazdowa będzie automatycznie zamykana; wyładunek odpadów i praca w hali prowadzona będą wyłącznie przy zamkniętych drzwiach i uruchomionej wentylacji mechanicznej; zakazuje się wyładunku odpadów oraz pracy linii sortowniczej przy wyłączonej wentylacji i otwartych drzwiach;

c) 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; rozładunek odpadów prowadzony będzie przy zamkniętych drzwiach hali sortowniczej, w warunkach podciśnienia;

d) po opróżnieniu pojazdu dostarczającego odpady otwierana będzie brama wyjazdowa hali sortowniczej i pojazd opuszczał będzie halę, po uprzednim oczyszczeniu kół pojazdu;

e) po rozładunku w obszarze przyjęcia odpadów w hali sortowni, odpady poddawane będą wstępnej kontroli – sprawdzenie zgodności przywiezionych odpadów z kartą przekazania odpadów/kartą przekazania odpadów komunalnych; 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., wydzielane będą również odpady problematyczne (tj. gruz budowlany, drobny sprzęt elektryczny i elektroniczny);

f) z obszaru rozładunku i wstępnej segregacji odpady dostarczane będą za pomocą ładowarki chwytakowej na linię mechaniczną, rozpoczynającą się od rozrywarki do worków;

g) dalej, odpady kierowane będą do sita obrotowego bębnowego (oczka o wymiarach $\varnothing 80$ mm); sito bębnowe w wyniku ruchu obrotowego rozbijać będzie zbite odpady i rozdzielać je mechanicznie na dwie frakcje wielkościowe, wyprowadzane za pomocą przenośników taśmowych, w tym:

- frakcja podsitowa wysiana na sicie, kwalifikowana jako ex 19 12 12 (0-80 mm), tj. fragmenty szkła, ceramiki, gruzu, piasku, popiołów, drobnych elementów organicznych, elementy z tworzyw sztucznych itp.; uzyskana frakcja będzie powtórnie przesiewana na sicie poziomym ($\varnothing 20$ mm) w celu odsiania frakcji mineralnej o kodzie 19 12 09 (0-20 mm); frakcja podsitowa mineralna będzie transportowana

w wyznaczone oznakowane kodem odpadu miejsce na placu magazynowym na zewnątrz hali, skąd będzie ładowana na skrzynię ładunkową pojazdów samowyładowczych. Frakcja podsitowa ex 19 12 12 (0-80 mm) po zważeniu na wadze samochodowej umieszczana będzie w bioreaktorach przy użyciu ładowarki kołowej przednionaczyniowej na zakończenie każdego dnia roboczego, celem poddawania jej procesowi biostabilizacji (proces D8),

- **frakcja nadsitowa (surowcowa) pozostała na sicie (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; zrzucone 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;

h) pozostałość z sortowania na linii frakcji nadsitowej kierowana będzie taśmociągiem poprzez układ dwóch separatorów magnetycznych do wydzielania frakcji żelaznych, do miejsca magazynowania; w zależności od potrzeb, odpady te będą poddawane rozdrobnieniu i przesianiu lub cała pozostałość z sortowania przekazywana będzie, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami, do procesu R1, R12 lub D5 (w przypadku spełnienia wymogów dopuszczenia odpadów do składowania)."

I.9. Punkt I.5.2.1.7. pozwolenia, w którym ustalono parametry stabilizatu o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady, otrzymuje nowe brzmienie:

„I.5.2.1.7. Parametry stabilizatu o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady:

- AT₄ poniżej 10 mg O₂/g suchej masy,
- straty prażenia mniejszej niż 35%,
- zawartości węgla organicznego mniejszej niż 20% suchej masy”.

I.10. Punkt I.5.3. pozwolenia otrzymuje brzmienie:

„I.5.3. Technologia procesu produkcji paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 (odpady palne – paliwo alternatywne), bądź komponentu do produkcji paliwa alternatywnego o kodzie ex 19 12 10 pre- RDF:

I.5.3.1. Odpady przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego będą magazynowane w II. nawie hali sortowniczej w sektorze H.II.1, H.II.2, w sposób określony w tabeli nr 8 decyzji (za wyjątkiem odpadów o kodzie 10 11 03 – Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego). Odpady o kodzie 10 11 03 będą przetwarzane na bieżąco, bez wstępnego magazynowania.

Odpad o kodzie 10 11 03 (Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego) będzie stanowił dodatek do głównego strumienia odpadów przetwarzanych w ramach produkcji paliwa alternatywnego RDF lub komponentu do produkcji paliwa RDF,

odbywającego się na linii mieszczącej się w nawie nr II hali produkcyjno-magazynowej. Maksymalna masa tego odpadu przewidziana do przetwarzania w ciągu roku wynosić będzie do 2500 Mg.

I.5.3.2. Odpady przeznaczone do procesu mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych ładowane będą za pomocą ładowarki kołowej do rozdrabniacza wstępnego o wydajności max. 50 Mg/h, który rozdrabnia odpady na frakcje ok. 250 – 400 mm. Po rozdrobnieniu odpady transportowane będą taśmociągami, po przejściu przez separator magnetyczny – służący do wydzielenia ze strumienia odpadów metali żelaznych, trafią będą na sita bębnowe (obrotowe) o średnicy oczek 80 mm, gdzie wydzielona zostanie frakcja nadsitowa (pow. 80 mm) i frakcja podsitowa (0-80 mm).

I.5.3.3. Frakcja nadsitowa ex 19 12 12 (pow. 80 mm) klasyfikowana i przetwarzana będzie w zależności od potrzeb w następujący sposób:

- a) Frakcja nadsitowa o wilgotności <25% (będąca wstępnie przetworzoną mechanicznie frakcją odpadów kalorycznych) klasyfikowana będzie jako 19 12 10 RDF (Odpady palne (paliwo alternatywne), zostanie przekazana uprawnionym podmiotom jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego,
- b) Frakcja nadsitowa o wilgotności >25 %, klasyfikowana będzie pod kodem ex 19 12 12 (pow. 80 mm), może być kierowana do podsuszania w wyznaczonych bioreaktorach celem obniżenia wilgotności odpadów do poziomu poniżej 25 % i podniesienia kaloryczności odpadów. Proces suszenia prowadzony będzie w szczelnych bioreaktorach, omówionych w punkcie I.3.2.1. pozwolenia zintegrowanego, w warunkach tlenowych, w warunkach wymuszonego napowietrzania, z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery, z ujmowaniem i oczyszczaniem gazów powstałych w wyniku prowadzenia procesu (powietrze procesowe), z systemem odbierania ścieków. W zależności od parametrów wejściowych suszenie trwać będzie od 2 do 5 dni i proces w razie konieczności może zostać wydłużony. W wyniku suszenia kod odpadów nie ulega zmianie. Po procesie suszenia ilość odpadów ulega zmniejszeniu. Po procesie suszenia odpad kierowany będzie na inne własne instalacje do produkcji paliwa alternatywnego lub do uprawnionych podmiotów zewnętrznych.
- c) Frakcja podsitowa ex 19 12 12 (0-80 mm) za pomocą ładowarki kołowej transportowana będzie niezwłocznie do wyznaczonych i oznakowanych bioreaktorów, celem poddania procesowi biostabilizacji (proces D8).

I.5.3.4. Oczyszczanie powietrza procesowego w procesie suszenia w bioreaktorach prowadzone będzie w sposób określony w punkcie I.5.2.1.3. pozwolenia zintegrowanego.

I.5.3.5. Odprowadzanie perlokatu i kondensatu w procesie suszenia w bioreaktorach prowadzone będzie w sposób określony w punkcie I.5.2.1.5. pozwolenia zintegrowanego.”

I.11. Po podpunkcie I.5.5. pozwolenia - dodaje punkty I.5.6. i I.5.7. o brzmieniu:

„I.5.6. Proces technologiczny przetwarzania (doczyszczania/sortowania) opadów z selektywnej zbiórki z podgrupy 15 01 i 20 01 (z wyłączeniem odpadów szkła) na linii sortowniczej:

W nawie I prowadzony będzie proces przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki z wyłączeniem odpadów szkła. Proces ten odbywał się będzie na zautomatyzowanej linii sortowniczej i polegał będzie na wydzieleniu odpadów nadających się do odzysku, w tym do recyklingu. Pozostałość po procesie –

po wydzieleniu odpadów nadających się do odzysku, w tym do recyklingu materiałowego, stanowić będą odpad o kodzie 19 12 10 lub 19 12 12.

I.5.6.1. Odpad dostarczony do nawy nr I. zadawany będzie na linię ładowarką lub chwytakiem. Trafiać będzie do rozrywarki worków, a następnie po opróżnieniu z worków transportowany będzie do przesiewacza trzyfrakcyjnego, w którym będzie dzielony na frakcje o następującej granulometrii:

- 0-50 mm (frakcja podsitowa drobna),
- 50-350 mm (frakcja podsitowa średnia),
- >350 mm (frakcja nadsitowa powyżej 350 mm).

- a) Wydzielona frakcja 0-50 mm (frakcja podsitowa drobna) trafiać będzie systemem przenośników do separatora metali, który separuje ze strumienia odpadów metale żelazne. Następnie (po oczyszczeniu z metali) frakcja ta będzie podawana za pomocą przenośników na separator NIR, na którym wydzielany będzie mix wybranych tworzyw sztucznych. Wydzielony mix tworzyw sztucznych transportowany będzie w zależności od decyzji obsługi za pomocą przenośników taśmowych do kontenera, na przenośnik frakcji 3D umieszczony przed sekcją separacji automatycznej NIR 3D lub na przenośnik przed separatorem balistycznym, gdzie będzie mieszany z pozostałymi frakcjami i dalej przetwarzany. Pozostała frakcja 0-50 mm kierowana będzie do boksu. Istnieje również możliwość skierowania frakcji 0-50 mm jako domieszka do frakcji 50-350 mm poprzez rewers przenośnika zbierającego frakcję 0-50 mm.
- b) Wydzielona frakcja 50-350 mm z przesiewacza, poprzez separator elektromagnetyczny, gdzie wybierany będzie złom żelazny, kierowana będzie na kaskadę dwóch separatorów NIR. Zadaniem pierwszego separatora NIR będzie wydzielenie frakcji papier/karton. Frakcja nieodstrzelona na pierwszym separatorze NIR będzie kierowana na separator balistyczny. Frakcja papier/ karton (wydzielona na pierwszym separatorze NIR) trafiać będzie na drugi separator NIR, gdzie będzie pozytywnie lub negatywnie doczyszczana. Następnie frakcja papier/karton kierowana będzie do kabiny sortowniczej w celu ręcznego rozsortowania na poszczególne frakcje lub doczyszczenia.
- c) Zanieczyszczenia nie wydzielone na drugim separatorze NIR z frakcji papier/karton będą kierowane albo na separator balistyczny albo będą dołączane do balastu posortowniczego (przed separatorem metali nieżelaznych).
- d) Na przenośniku zadającym materiał na separator balistyczny może być zamontowany odciąg folii, którego zadaniem będzie odessanie części folii, czyli frakcji płaskiej 2D znajdującej się w strumieniu odpadów, usprawniając tym samym pracę separatora balistycznego. Odessana folia będzie następnie podawana na przenośnik frakcji 2D za separatorem balistycznym. Separator balistyczny rozdzielać będzie odpad na 2 strumienie: frakcja toczna 3D oraz frakcja płaska 2D. Frakcje 2D oraz 3D będą odprowadzane z separatora balistycznego za pomocą przenośników na dwie osobne sekcje sortownia.
- e) Frakcja 2D (płaska) kierowana będzie na sekcję separacji optopneumatycznej NIR składającej się z trzech kaskadowo umieszczonych separatorów. Automatyczne sortowanie frakcji 2D może odbywać się w 3 wariantach. Warianty te różnią się między sobą ukierunkowaniem na wydzielenie odpadów tworzyw sztucznych wg. kolorów, rodzaju tworzywa, z którego są wykonane (np. PE, PP, i in.), wydzieleniu „zagubionej” wśród frakcji 2D frakcji 3D. W efekcie następować będzie rozdział odpadów nadających się do recyklingu od zanieczyszczeń. Odpady nadające się do recyklingu doczyszczane będą w kabinie sortowniczej a zanieczyszczenia trafiać będą do balastu posortowniczego jako odpady o kodzie 19 12 12 i 19 12 10.

- f) Frakcja przestrzenna 3D kierowana będzie na sekcję separacji optopneumatycznej NIR składającej się z trzech kaskadowo umieszczonych separatorów optopneumatycznych NIR. Wszystkie trzy separatory w kaskadzie są przedzielone wzdłużnie – pierwszy na dwie części, zaś drugi i trzeci na 3 części. Odpad trafiać będzie najpierw na pierwszą część separatora NIR 3D-1, gdzie wydzielane będą pozytywnie tworzywa PET w kolorze niebieskim. Wydzielone tworzywa trafiać będą na przenośnik sortowniczy znajdujący się w kabinie sortowniczej, gdzie personel oczyszczać będzie strumień PET-niebieski z zanieczyszczeń, względnie błędnych wystrzałów.
- g) Frakcja nie odstrzelona trafiać będzie na pierwszą część separatora NIR 3D-2, gdzie separowany będzie materiał PET transparent oraz opakowania typu TETRA-PAK. W tym przypadku, mieszanka dwóch materiałów trafiać będzie na przenośnik sortowniczy do kabiny, gdzie będzie rozdzielana przez personel sortujący, a następnie zrzucana do dwóch różnych przenośników bunkrowych. Frakcja nie odstrzelona trafiać będzie na pierwszą część separatora NIR 3D-3, gdzie separowany będzie materiał PS oraz PET-pozostałe. Mieszanka dwóch materiałów trafiać będzie na przenośnik sortowniczy do kabiny, gdzie będzie rozdzielana przez personel sortujący, a następnie zrzucana do dwóch różnych przenośników bunkrowych. Po przejściu przez pierwszą część sekcji NIR 3D materiał pozbawiony 5 frakcji będzie zawracany i trafiać będzie na 2 część sekcji NIR 3D.
- h) Na drugiej części pierwszego separatora wydzielane będzie tworzywo PP. Na drugiej części separatora NIR 3D-2 wydzielane będzie tworzywo PET mix kolorów oraz TETRA-PAK. Mieszanka 2 materiałów trafiać będzie na przenośnik sortowniczy do kabiny, gdzie będzie rozdzielana przez personel sortujący, a następnie zrzucana będzie do 2 różnych przenośników bunkrowych. Druga część trzeciego separatora NIR (NIR 3D-3) sortować będzie tworzywa PE oraz PET-pozostałe, które to frakcje będą również ręcznie rozsortowywane w kabinie sortowniczej.
- i) Wszystkie wydzielone materiały trafiać będą na dedykowane przenośniki sortownicze, gdzie będą doczyszczane przez personel sortujący, a czysty (doczyszczony) odpad trafiać będzie do przenośników bunkrowych umieszczonych pod kabiną sortowniczą.
- j) Na trzecią sekcję separatora NIR 3D-2 trafiać będzie balast z pierwszego NIRa frakcji 2D. Trzecia sekcja separatora NIR 3D-2 będzie wykorzystywana jako separator odzyskujący tworzywa 3D, które błędnie znalazły się w strumieniu 2D. Tak odzyskany materiał trafia przenośnikami na początek sekcji sortowania frakcji 3D. Na trzecią sekcję separatora NIR 3D-3 trafiać będzie balast pozostały po drugiej sekcji separatora NIR 3D-3. Będą tu separowane wszystkie „zgubione” materiały (wcześniej nie wysortowane) tworzywa (PET we wszystkich kolorach, PP, PE, PS, i TETRA), które nie zostały prawidłowo wysortowane w poprzednich sekcjach sortowania frakcji 3D. Wydzielone „zgubione” frakcje trafiać będą systemem przenośników ponownie na 1 część separatora NIR 3D-1, tak aby mogły być poddane ponownej separacji przez sekcję separatorów optycznych.
- k) Każdy z separatorów NIR może być tak skonfigurowany, aby separował inny rodzaj materiału. Podane powyżej rodzaje separowanych tworzyw sztucznych mogą być zmienione, a także mogą zostać dodane inne rodzaje materiałów.
- l) Balasty frakcji 2D oraz 3D a także zanieczyszczenia i balast z kabiny sortowniczej głównej transportowany będzie w kierunku separatora wirowo prądowego, którego zadaniem będzie wydzielenie odpadów zawierających aluminium.

- m) Surowiec w postaci wysortowanych na instalacji w różnych miejscach metali oraz aluminium trafia przenośnikami do kabiny sortowniczej na przenośnik sortowniczy dzielony. Czysty materiał (złom aluminium oraz złom żelazny) będą zrzucane przenośnikami do odpowiednich kontenerów. Zanieczyszczenia wydzielone w kabinie doczyszczania (wciąż zawierające surowce głównie folie) będą kierowane systemem przenośników na separator balistyczny w celu ponownego rozsortowania w kolejnych etapach. Pozostały materiał (balast po sekcji NIR 3D) pozbawiony złomu aluminium trafiać będzie na dzielony przenośnik balastu/frakcji podsitowej, którym transportowany będzie do miejsca magazynowania.
- n) Personel sortujący w kabinie sortowniczej przy doczyszczaniu surowców zrzuca zanieczyszczenia na przenośnik znajdujący się pod kabiną sortowniczą. Przenośnikiem tym odpad ten trafia na „balastową” część przenośnika odprowadzającego balast posortowniczy i frakcje podsitowe do miejsca magazynowania. Złom żelazny trafia na przenośnik sortowniczy dzielony zadający do miejsca magazynowania. Przy przenośniku sortowniczym, w przypadku zaistnienia takiej potrzeby, będzie możliwość wykonania doczyszczania złomu przez personel sortujący.
- o) Zebrane w przenośnikach bunkrowych surowce zadawane będą do przenośnika łańcuchowego znajdującego się w zagłębieniu za kabiną sortowniczą. Następnie systemem przenośników trafiać będą do prasy kanałowej (belownicy) lub w przypadku jej przestoju (np. serwisu) do kontenera podstawionego przez obsługę instalacji. Gotowe kostki sprasowanych surowców wywożone będą do magazynu surowców.
- p) Wydzielona na przesiewaczu frakcja >350mm systemem przenośników transportowana będzie do kabiny sortowniczej, gdzie z przenośnika sortowniczego wybierane będą wszystkie odpady nadające się do odzysku i recyklingu. Balast posortowniczy kierowany będzie pod kabinę na przenośnik zbierający balast. Istnieje również możliwość skierowania frakcji >350 mm bezpośrednio z przesiewacza do osobnego boksu w celu jej późniejszego rozdrobnienia. Rozdrobniony materiał może być zadawany na początek linii w celu wydzielenia na frakcję 50-350 mm.
- q) Odpady tekstyliów, odzieży, drewna zarówno z grupy 15 jak i 20 będą wydzielane na początku linii z frakcją pow. 350 mm i będą trafiać do kabiny sortowniczej, gdzie nastąpi ich wysortowanie. Odpady tego typu, ale mniejszych frakcji poniżej 350 mm również będą, w rezultacie ręcznego dosortowywania, trafiać do kabin sortowniczych, gdzie nastąpi ich wydzielenie.”

„I.5.7. Proces technologiczny przetwarzania (doczyszczania/sortowania) opadów budowlanych i rozbiórkowych o kodach 17 01 07, 17 02 03, 17 09 04 na placu magazynowym i linii sortowniczej MBP (nawa II.):

I.5.7.1. Wstępne sortowanie odpadów budowlanych i rozbiórkowych na placu technologiczno-magazynowym na powierzchni ok. 400 m², odbywać się będzie głównie przy użyciu chwytaka, ładowarki, wózka widłowego, ale również będzie to sortowanie ręczne (w zależności od rodzaju odpadów). W przypadku odpadów o znacznych gabarytach w razie potrzeby następować będzie ich kruszenie przy użyciu chwytaka, młotów pneumatycznych, cięcie przy użyciu pił.

I.5.7.2. Wydzielone odpady, które nie będą wymagały doczyszczania zostaną skierowane do miejsc magazynowania przeznaczonych do selektywnego magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Pozostała część zostanie

skierowana na linię do przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych mieszczącą się w nawie nr II. hali sortowniczej.

I.5.7.3. W hali odpady z obszaru rozładunku dostarczane będą za pomocą ładowarki chwytakowej do zasobnika przenośnika wznoszącego, który transportuje je do sita obrotowego bębnowego. Sito bębnowe w wyniku ruchu obrotowego rozbić będzie zbite odpady i rozdzielać je mechanicznie na dwie frakcje wielkościowe, wyprowadzane za pomocą przenośników.

I.5.7.4. Uzyskana frakcja podsitowa w razie potrzeby będzie mogła być poddana powtórnemu przesiewaniu na sicie o oczkach 20 mm lub 40 mm w celu oddzielania frakcji mineralnej o kodzie 19 12 09 od zanieczyszczeń. Do tego celu może zostać wykorzystane sito wchodzące w skład linii do produkcji paliwa alternatywnego.

I.5.7.5. Frakcja nadsitowa pozostała na sicie, trafiać będzie bezpośrednio na przenośnik transportowy kierujący ją na linię sortowniczą, gdzie prowadzona będzie ręczna segregacja celem wyodrębnienia frakcji nadającej się do odzysku materiałowego. Na linii sortowniczej wybierane będą odpady takie jak: tworzywa sztuczne, metale żelazne, metale nieżelazne, drewno. Odpady te będą zrzucane poprzez zsypy do boksów umieszczonych pod linią sortowniczą lub do wstawionych w boksy pojemników. Wyodrębnione odpady tworzyw sztucznych mogą trafiać następnie do belownicy, gdzie będą prasowane. Zarówno sprasowane jak i niesprasowane odpady wydzielone w kabinie sortowniczej będą następnie trafiać do wyznaczonych miejsc magazynowania na terenie zakładu.

I.5.7.6. Pozostała część frakcji nadsitowej kierowana będzie taśmociągiem poprzez układ dwóch separatorów magnetycznych do wydzielania frakcji żelaznych.

I.5.7.7. Po wydzieleniu metali żelaznych pozostałość stanowić będzie odpad o kodzie 19 12 10 lub 19 12 12, który będzie kierowany do miejsc magazynowania lub też bezpośrednio wywożony z terenu Zakładu i przekazywany do dalszego zagospodarowania.

I.5.7.8. Wytworzone odpady o kodzie 19 12 12 mogą także, w zależności od potrzeby, zostać skierowane na linię do produkcji paliwa alternatywnego lub komponentu do produkcji paliwa alternatywnego mieszczącą się w tej samej nawie II hali sortowniczej. Wówczas będą poddawane rozdrobnieniu, separacji metali oraz przesiewaniu..

I.12. Punkt I.6. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

„I.6. Czas pracy instalacji MBP:

I.6.1. Instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów (nawa II.) oraz instalacja do przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (nawa I.) w hali produkcyjno-magazynowej czynna będzie w dni robocze – do 256 dni w ciągu roku (średnio 21 dni w ciągu miesiąca).

I.6.1.1. W sytuacjach wyjątkowych, odbiegających od normalnych (jak np. powódź, pandemia, pożary, awarie instalacji do przetwarzania odpadów, nadzwyczajne przemieszczanie się ludności), dopuszcza się przyjęcie odpadów i pracę instalacji również w dni wolne od pracy, w tym soboty, całodobowo.

I.6.1.2. Przyjęcie odpadów w warunkach odbiegających od normalnych należy odnotować w dokumentacji przyjęcia odpadów na teren instalacji.

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.
- I.6.6. Zakazuje się przyjmowania (dostaw) odpadów na teren Zakładu w m. Młyny w godzinach 20:00 – 6:00, z zastrzeżeniem pkt. I.6.1.1 decyzji.
- I.6.7. Zakazuje się transportu odpadów z instalacji MBP poza teren Zakładu w m. Młyny w godzinach 20:00 – 6:00.”

I.13. Tabela nr 3 w punkcie II.1.2. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

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

Tabela nr 3. Rodzaje i ilości odpadów kierowanych do węzła mechanicznego przetwarzania odpadów instalacji MBP:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów przeznaczonych do przetwarzania	Masa odpadów Mg/rok 1) 2) 3) 4) 5) 6) 7)	Proces przetwarzania
ODPADY KIEROWANE NA LINIE SORTOWNICZĄ INSTALACJI MBP				
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	130 000 ¹⁾	R12
Pozostałe rodzaje i ilości odpadów zmieszanych kierowanych na linie sortowniczą				
1.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	5 000 ^{1) 2) 3)}	R12
2.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20 000 ^{1) 2) 3) 6)}	R12
3.	17 04 07	Mieszaniny metali	5 000 ^{1) 2) 3)}	R12
Rodzaje i ilości odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki kierowanych na linie sortowniczą celem ich doczyszczania				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	12 000 ^{1) 2) 3) 6)}	R12
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 000 ^{1) 2) 3) 6)}	R12
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000 ^{1) 2) 3) 6)}	R12
4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 000 ^{1) 2) 3) 6)}	R12
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000 ^{1) 2) 3) 6)}	R12
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000 ^{1) 2) 3) 6)}	R12
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000 ^{1) 2) 3) 6)}	R12
8.	20 01 01	Papier i tektura	10 000 ^{1) 2) 3) 6)}	R12
9.	20 01 02	Szkło	10 000 ^{1) 2) 3) 6)}	R12
10.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	10 000 ^{1) 2) 3) 6)}	R12
11.	20 01 40	Metale	5 000 ^{1) 2) 3) 6)}	R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów przeznaczonych do przetwarzania	Masa odpadów Mg/rok 1) 2) 3) 4) 5) 6) 7)	Proces przetwarzania
12.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	10 000 ¹⁾²⁾³⁾⁶⁾	R12
1) Łączna ilość odpadów przetwarzanych na linii sortowniczej MBP (nawa II.) w procesie R12 nie może przekroczyć 130 000 Mg/rok, w tym 130 000 Mg/rok odpadów o kodzie 20 03 01. 2) Łączna ilość odpadów przetwarzanych na linii sortowniczej MBP (nawa II.) innych odpadów niż odpady o kodzie 20 03 01 - nie może przekroczyć 100 000 Mg/rok. 3) Odpady z grup 20 03, 20 01, 15 01, 17 04 będą kierowane na linię sortowniczą MBP (nawa II.) tylko w czasie gdy zmieszane odpady komunalne o kodzie 20 03 01 nie będą segregowane. 4) Dodatkowo, na linię sortowniczą MBP (nawa II.) kierowane będą również odpady o kodzie 20 03 07 – Odpady wielkogabarytowe, w ilości 10 000 Mg/rok, zgodnie z pkt. II.2. decyzji. 5) Na linii sortowniczej MBP (nawa II.) prowadzone będzie przetwarzanie odpadów kalorycznych zgodnie z pkt. II.3. decyzji. 6) Łączna ilość odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki przetwarzanych na linii MBP (nawa II.) nie może przekroczyć 79 000 Mg/rok. 7) Na linii sortowniczej MBP (nawa II.) prowadzone będzie doczyszczanie odpadów powstałych w wyniku przetwarzania odpadów budowlanych i rozbiórkowych w ilości max. 10 000 Mg/rok, zgodnie z pkt. II.5. decyzji.				

II.1.2.1. Łączna ilość odpadów z grup 20 03, 20 01, 15 01, 17 04 przetwarzanych na linii sortowniczej instalacji MBP (pkt. II.1.2.) oraz 15 01 i 20 01 na linii sortowniczej w nawie nr I (pkt. II.4.), a także odpadów wymagających doczyszczania powstałych w wyniku procesu przetwarzania odpadów budowlanych i rozbiórkowych z grupy 17, rozpoczętego na placu technologicznym (pkt. II.5 pozwolenia) nie może przekroczyć 100 000 Mg/rok.

I.14. Tabela nr 4 w punkcie II.1.3. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

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

Tabela nr 4. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania*

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.1	Odpady magazynowane w pryzmach, w kontenerach lub zbelowane.
			Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.5	
			Plac magazynowy nr 1	Odpady magazynowane w boksach, w kontenerach lub zbelowane.
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.1	Odpady magazynowane w pryzmach, w kontenerach lub zbelowane.
			Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.5	
			Część II. Placu magazynowania surowców wtórnych	Na placu odpady magazynowane w boksach, w kontenerach lub zbelowane.
3	15 01 03	Opakowania z drewna	Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.1	Odpady magazynowane w pryzmach, w kontenerach lub zbelowane.
			Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.5	
			Plac magazynowy nr 1	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
			Część II. Placu magazynowania surowców wtórnych	Odpady magazynowane w boksach, w kontenerach lub zbelowane.
4	15 01 04	Opakowania z metali	Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.1	Odpady magazynowane w boksach, w kontenerach lub zbelowane.
			Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.5	
			Część II. Placu magazynowania surowców wtórnych	Na placu odpady magazynowane w pryzmach, w boksach, w kontenerach, zbelowane
5	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Część II. Placu magazynowania surowców wtórnych	Na placu odpady magazynowane w boksach, w kontenerach lub zbelowane
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.1	W hali odpady magazynowane w pryzmach w kontenerach w boksach lub zbelowane.
			Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.5	
			Część II. Placu magazynowania surowców wtórnych	Na placu odpady magazynowane w kontenerach lub w boksach lub zbelowane
7	15 01 07	Opakowania ze szkła	Część II. Placu magazynowania surowców wtórnych	Odpady magazynowane w kontenerach lub pryzmach, w boksach
8	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Część II. Placu magazynowania surowców wtórnych	Na placu odpady magazynowane w kontenerach lub zbelowane lub big-bagach
9	17 04 07	Mieszaniny metali	Część II. Placu magazynowania surowców wtórnych	Odpady magazynowane w boksach lub w pryzmie w kontenerach
10	20 01 01	Papier i tektura	Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.1	W hali odpady magazynowane w pryzmach w kontenerach, w boksach lub zbelowane.
			Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.5	
			Część II. Placu magazynowania surowców wtórnych	Na placu odpady magazynowane w kontenerach.
11	20 01 02	Szkło	Część II. Placu magazynowania surowców wtórnych	Odpady magazynowane w kontenerach lub w boksach lub w pryzmach.
12	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.1	Odpady magazynowane w pryzmach, w boksach, w kontenerach lub zbelowane
			Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.5	
13	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.1	Odpady magazynowane w kontenerach, w pryzmach, w boksach.
			Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.5	Na placu odpady magazynowane w kontenerach, w boksach
			Plac magazynowy nr 1	
14	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.1	Odpady magazynowane w pryzmach przez okres maksymalnie 2 dni.
			Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.5	
15	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.1	Odpady magazynowane w pryzmach.
			Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.5	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
			Część II. Placu magazynowania surowców wtórnych	Na placu odpady magazynowane w kontenerach lub w boksach.
			Plac magazynowy nr 1	
16	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.1	W hali odpady magazynowane w pryzmach lub w kontenerach
			Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.5	
			Część II. Placu magazynowania surowców wtórnych	Na placu odpady magazynowane w pryzmach, boksach, kontenerach.
			Plac magazynowy nr 1	

*Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku, maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie, największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów ustalona w **załączniku nr 6.**"

I.15. Tabela nr 5 w punkcie II.1.4. pozwolenia otrzymuje brzmienie:

„**Tabela nr 5.** Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku mechanicznego – ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 i innych odpadów na linii sortowniczej:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego	Masa odpadów Mg/rok ¹⁾
ODPADY WYTWARZANE W WYNIKU MECHANICZNO - RĘCZNEGO PRZETWARZANIA ZMIESZANYCH ODPADÓW KOMUNALNYCH O KODZIE 20 03 01 (Wariant I):			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	12 000 ¹⁾
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	14 000 ¹⁾
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 500 ¹⁾
4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 500 ¹⁾
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 500 ¹⁾
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	12 000 ¹⁾
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 200 ¹⁾
8.	16 01 03	Zużyte opony	600 ¹⁾
9.	19 12 01	Papier i tektura	12 000 ¹⁾
10.	19 12 02	Metale żelazne	3 500 ¹⁾
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 500 ¹⁾
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	12 000 ¹⁾
13.	19 12 05	Szkło	2 410 ¹⁾
14.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	30 ¹⁾
15.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 500 ¹⁾

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego	Masa odpadów Mg/rok ¹⁾
16.	19 12 08	Tekstylia	500 ¹⁾
17.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	290 ¹⁾
18.	ex 19 12 12 (pow. 80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja nadsitowa (pow. 80 mm)	65 000 ¹⁾
	lub 19 12 10	lub Odpady palne (paliwo alternatywne)	20 000 ¹⁾
19.	ex 19 12 12 (0-80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Frakcja podsitowa (0-80 mm)	69 400 ¹⁾
20.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	8 000
¹⁾ Łączna ilość odpadów wszystkich wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej nie może przekroczyć 130 000 Mg/rok.			
ODPADY WYTWARZANE W WYNIKU MECHANICZNO - RĘCZNEGO PRZETWARZANIA INNYCH ODPADÓW Z GRUP 20 03, 20 01 ORAZ 15 01 i 17 04 (Wariant II):			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego	Masa odpadów Mg/rok ¹⁾
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	12 000 ¹⁾
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	14 000 ¹⁾
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 500 ¹⁾
4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 500 ¹⁾
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 500 ¹⁾
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	12 000 ¹⁾
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 200 ¹⁾
8.	16 01 03	Zużyte opony	600 ¹⁾
9.	19 12 01	Papier i tektura	12 000 ¹⁾
10.	19 12 02	Metale żelazne	3 500 ¹⁾
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 500 ¹⁾
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	12 000 ¹⁾
13.	19 12 05	Szkło	2 000 ¹⁾
14.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	30 ¹⁾
15.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 500 ¹⁾
16.	19 12 08	Tekstylia	500 ¹⁾
18.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	290 ¹⁾
19.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - Pozostałości z doczyszczania odpadów opakowaniowych zmieszanych i odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki	20 000 ¹⁾
	lub 19 12 10	lub Odpady palne (paliwo alternatywne)	
¹⁾ Łączna ilość odpadów wszystkich wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej nie może przekroczyć 130 000 Mg/rok, w tym 100 000 Mg/rok w wyniku mechanicznej obróbki innych odpadów zmieszanych o kodzie 20 03 99, 15 01 06 i 17 04 07 oraz odpadów z selektywnej zbiórki z podgrup 15 01 i 20 01 (Wariant II.), a także w wyniku mechanicznej obróbki odpadów z podgrupy 15 01 i 20 01 odbywającej się na linii w nawie nr I oraz odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania odpadów budowlanych i rozbiórkowych.			

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego	Masa odpadów Mg/rok ¹⁾
RODZAJE I ILOŚCI ODPADÓW WYTWARZANYCH W WYNIKU MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW KALORYCZNYCH (PROCES R12):			
1	19 12 02	Metale żelazne	3 500 ¹⁾
2	19 12 10	RDF Odpady palne – paliwo alternatywne	50 000 ¹⁾
3	ex 19 12 12 (pow. 80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	24 000 ¹⁾
4	ex 19 12 12 (0-80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	10 000 ¹⁾
¹⁾ Łączna ilość odpadów wszystkich wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej nie może przekroczyć 130 000 Mg/rok, w tym mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych maksymalnie 100 000 Mg/rok (zgodnie DUŚ).			

”

II.16. W punkcie II.1.5. pozwolenia podpunkt II.1.5.8. otrzymuje nowe brzmienie:

„II.1.5.8. Sposób magazynowania wytworzonych odpadów frakcji nadsitowej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80 mm):

II.1.5.8.1. Wytworzone odpady frakcji nadsitowej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80 mm) winny być niezwłocznie kierowane do procesu produkcji komponentu do paliwa alternatywnego zgodnie z pkt. II.3. pozwolenia, bądź przekazywane do innych uprawnionych odbiorców, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.

II.1.5.8.2. Wytworzone odpady frakcji nadsitowej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80 mm) będą mogły być magazynowane w wyznaczonych miejscach w hali sortowniczej (60 Mg) oraz na placu magazynowym nr 1 lub nr 2 - w ilości maksymalnej łącznej 100 Mg - wyłącznie celem zebrania odpowiedniej ilości do transportu odpadów do odbiorcy lub do przetworzenia we własnej instalacji, celem wytworzenia komponentu do paliwa alternatywnego.

II.1.5.8.3. Odpady frakcji nadsitowej ex 19 12 12 (pow. 80 mm) będą magazynowane na placu w sposób uporządkowany w postaci zbelowanej o maksymalnej wysokości przyzmy odpadów zbelowanych 3 m.

II.1.5.8.3.1. Dopuszcza się magazynowanie odpadów frakcji nadsitowej ex 19 12 12 (pow. 80 mm) luzem w wybudowanych zasiekach o 2 ścianach, w postaci 2 przyzm o wymiarach:

- szer. 5 m,
- dł. 25 m,
- wys. 3 m,

przykrytych w całości plandekami.

II.1.5.8.4. Miejsce magazynowania frakcji nadsitowej oznakowane zostanie tablicą „ex 19 12 12 (pow. 80 mm) oraz datą zmagazynowania.

II.1.5.8.5. W przypadku stwierdzenia uciążliwości odorotwórczej magazynowanych odpadów lub wpłynięcia skargi na uciążliwość odorową, należy niezwłocznie skierować magazynowane odpady do procesu przetwarzania bądź przekazać uprawnionym odbiorcom odpadów.”

II.17. Punkt II.3. pozwolenia otrzymuje nowe brzmienie:

„II.3. Warunki prowadzenia procesu przetwarzania odpadów celem produkcji paliwa alternatywnego lub komponentu do 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 instalacje posiada tytuł prawny.

II.3.2. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do procesu mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych w procesie R12:

Tabela nr 7. Przetwarzane odpady kaloryczne w procesie R12:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów przeznaczonych do przetwarzania	Masa odpadów Mg/rok ¹⁾
1.	ex 19 12 12 (pow. 80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja nadsitowa (pow. 80 mm)-z instalacji MBP	60 000*
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Pozostałość z mechanicznego przetwarzania odpadów (w tym pozostałość z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki, innych odpadów zmieszanych)	30 000*
3	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	2500*
¹⁾ Zgodnie z DUŚ łączna ilość odpadów wszystkich odpadów kierowanych na linię sortowniczą nie może przekroczyć 130 000 Mg/rok, w tym mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych maksymalnie 100 000 Mg/rok (zgodnie z DUŚ).			Łącznie max *60 000 Mg/rok

II.3.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego:

Tabela nr 8. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania odpadów kalorycznych w procesie R12:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów przeznaczonych do przetwarzania	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
1.	ex 19 12 12 (pow. 80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja nadsitowa (pow. 80 mm)	Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.1	Odpady magazynowane będą w sposób uporządkowany w przyrmach lub zbelowane.
			Hala sortowni. Nawa II sektor nr H.II.2	
			Plac magazynowy nr 2 Plac magazynowy nr 1	Odpady frakcji nadsitowej magazynowane w formie sprasowanych balotów o średniej objętości 1,12 m ³ i wadze ok. 0,75 Mg – 1 Mg. Maksymalna wysokość magazynowania 3 m. Dopuszcza się magazynowanie odpadów frakcji nadsitowej w wybudowanych zasiekach o dwóch ścianach w postaci przykrytych w całości plandekami dwóch przyrm o wymiarach: - szerokość 5 m - długość 25 m - wysokość 3 m.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów przeznaczonych do przetwarzania	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Pozostałość z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki, innych odpadów zmieszanych	Hala sortowni Nawa II sektor nr H.II.1	Odpady magazynowane będą w sposób uporządkowany w pryzmach lub zbelowane.
			Hala sortowni Nawa II sektor nr H.II.2	
			Plac magazynowy nr 2	Odpady magazynowane będą w sposób uporządkowany w formie sprasowanych balotów o średniej objętości 1,12 m ³ i wadze ok. 0,75 Mg – 1 Mg. Maksymalna wysokość magazynowania 3 m. Dopuszcza się magazynowanie odpadów w wybudowanych zasiekach o dwóch ścianach w postaci przykrytej w całości plandeką jednej pryzmy o wymiarach: - szerokość 5 m - długość 15 m - wysokość 3 m.
3.	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	-	Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu. Zapewniona zostanie odpowiednia organizacja dostaw tak aby odpady te trafiały bezpośrednio na działającą linię sortowniczą.

Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku, maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie, największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów ustalona w **załączniku nr 6**.

II.3.4. Rodzaj i masa odpadów wytwarzanych w wyniku procesu produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12 oraz sposób i miejsce magazynowania:

Tabela nr 9. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów kalorycznych w procesie R12:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów wytwarzanych	Ilość odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	RDF 19 12 10	RDF Odpady palne (paliwo alternatywne)	60 000*	Hala technologiczna (II nawa). Sektor nr H.II.5 i H.II.7 Odpady magazynowane będą w sposób uporządkowany w pryzmach, zbelowane.
2.	ex 19 12 12 (pow. 80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	24 000*	Hala technologiczna (II nawa). Sektor nr H.II.5 i H.II.7 Odpady magazynowane będą w sposób uporządkowany w pryzmach, zbelowane.
3.	ex 19 12 12 (0-80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	10 000*	Hala technologiczna (II nawa). Sektor nr H.II.6 Odpady magazynowane będą w sposób uporządkowany w pryzmach.
4.	19 12 02	Metale żelazne	3 500*	Hala technologiczna (II nawa). Sektor nr H.II.5 Odpady magazynowane w kontenerach, w boksach. Miejsce magazynowania oznaczone kodem odpadu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów wytwarzanych	Ilość odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
				Część II placu magazynowania surowców wtórnych. Odpady magazynowane w kontenerach, w boksach. Miejsce magazynowania oznaczone kodem odpadu.
Łącznie			60 000*	
*Łączna ilość wszystkich odpadów wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej nie może przekroczyć 130 000 Mg/rok, <u>w tym</u> mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych maksymalnie 100 000 Mg/rok (zgodnie z DUŚ).				

II.3.5. Warunki prowadzenia procesu przetwarzania odpadów kalorycznych w procesie R12:

II.3.5.1. Zgodnie z zał. nr 1 do ustawy o odpadach – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” proces mechanicznego 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 kaloryczne z własnej instalacji MBP, w tym odpady z przetwarzania innych odpadów zmieszanych, odpadów z selektywnej zbiórki czy odpadów wielkogabarytowych oraz pochodzące od podmiotów zewnętrznych będą ważone i rejestrowane w systemie ewidencji, zgodnie z procedurą opisaną w pkt. I.4. decyzji.

II.3.5.3. Odpady kierowane będą do wyznaczonej strefy w II. nawie hali technologicznej.

II.3.5.4. Odpady będą przetwarzane zgodnie z technologią opisaną w punkcie I.5.3.

II.3.5.5. Odpady kierowane do procesu przetwarzania odpadów kalorycznych, o zbyt dużej wilgotności tj. powyżej 25% wilgotności mogą zostać poddane procesowi suszenia w wyznaczonych bioreaktorach w części biologicznej instalacji MBP, o których mowa w punkcie I.3.2.1. decyzji.

II.3.5.6. Wytwarzana w toku procesu przetwarzania odpadów kalorycznych frakcja podsitowa kwalifikowana jako ex 19 12 12 (0-80 mm), wytworzona w wyniku przesiania na sicie, kierowana będzie do procesu biostabilizacji w wyznaczonych bioreaktorach w części biologicznej instalacji MBP.

II.3.5.7. Nie będzie przekraczana pojemność magazynowa wyznaczonych w decyzji miejsc magazynowania odpadów przeznaczonych do procesu produkcji paliwa alternatywnego, tj. w wyznaczonym i oznakowanym miejscu w II. nawie hali technologicznej oraz na placach nr 1 i nr 2. Miejsca magazynowania tych odpadów będą wyposażone w urządzenia p.poż.

II.3.5.8. W przypadku zapelnienia wyznaczonych w decyzji miejsc magazynowania wytworzonego paliwa alternatywnego należy niezwłocznie poinformować Marszałka Województwa Podkarpackiego, Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Państwową Straż Pożarną o zaistniałej sytuacji.

II.3.5.9. Pożądane parametry odpadów rozdrobnionych klasyfikowanych jako ex 19 12 10 pre-RDF:

- wartość opałowa $6 \div 25 \text{ MJ/kg}$
- wilgotność $< 25\%$

Na terenie instalacji nie prowadzi się weryfikacji parametrów jakościowych wytworzonego pre-RDF. Parametry te kontrolowane będą przez odbiorców odpadów.

II.3.5.10. Wytworzony komponent do produkcji paliwa alternatywnego przekazywany będzie niezwłocznie, tj. zgodnie z harmonogramem dostaw odbiorcom odpadu

II.3.5.11. W przypadku wypełnienia wyznaczonych w decyzji miejsc magazynowania wytworzonego paliwa alternatywnego należy niezwłocznie poinformować Marszałka Województwa Podkarpackiego, Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Państwową Straż Pożarną o zaistniałej sytuacji.

II.3.5.12. Pożądane parametry odpadów rozdrobnionych paliwo RDF/SRF lub pre-RDF/pre-SRF (RDF – paliwo z odpadów komunalnych; SRF – paliwo wtórne z odpadów):

- wartość opałowa (cementownie) $12 \div 25$ MJ / kg,
- wartość opałowa (energetyka i ciepłownictwo) 6 - 18 MJ / kg
- wilgotność < 25%,
- zawartość chloru < 0,7%,
- rozdrobnienie nie mniej niż 30 mm,
- zawartość siarki < 1%.

II.3.5.13. Badania paliwa alternatywnego: na terenie instalacji nie prowadzi się weryfikacji parametrów jakościowych wytworzonego paliwa. Parametry te będą weryfikowane przez odbiorców odpadów.

II.3.5.14. Zarządzający instalacją dysponował będzie i okazywał na każde żądanie organu badania jakości wytworzonego (przekazanego odbiorcy) paliwa alternatywnego.

II.3.5.15. Odpad o kodzie 10 11 03 - Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego, będzie stanowił dodatek do głównego strumienia odpadów przetwarzanych w ramach produkcji paliwa alternatywnego odbywającego się na linii mieszczącej się (w nawie nr II) w hali produkcyjno-magazynowej.

Odpady o kodzie 10 11 03 po przyjęciu na zakład kierowany będzie bezpośrednio do przetwarzania na linii do produkcji paliwa RDF/komponentu do produkcji paliwa RDF, gdzie ładowarką zadawany będzie bezpośrednio do rozdrabniacza. Na terenie zakładu nie wyznaczono miejsca magazynowania odpadu.

II.3.6. Sposób gospodarowania wytworzonymi odpadami w procesie przetwarzania odpadów kalorycznych:

Tabela nr 10. Sposób gospodarowania wytworzonymi odpadami w procesie przetwarzania odpadów kalorycznych:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów wytwarzanych	Sposób gospodarowania
1.	19 12 10	RDF Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady przekazywane do produkcji paliwa alternatywnego uprawnionym odbiorcom
2.	ex 19 12 12 (pow. 80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Frakcja kierowana do podsuszenia w bioreaktorach celem obniżenia wilgotności odpadów do poziomu < 25% a następnie przekazywana do produkcji komponentu do produkcji paliwa alternatywnego
3.	ex 19 12 12 (0-80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania (proces D8) na własnej instalacji (stabilizacja tlenowa).
4.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom

”

I.18. Po punkcie II.3.6. pozwolenia dodaje punkt II.4. o brzmieniu:

„II.4. Warunki prowadzenia procesu przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki na linii mieszczącej się w nawie nr I:

II.4.1. 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. Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie na linii mieszczącej się w nawie nr I hali produkcyjno-magazynowej.

II.4.2. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów na linii mieszczącej się w nawie nr I hali produkcyjno-magazynowej (w procesie R12):

Tabela nr 10A. Rodzaje odpadów przeznaczonych do przetwarzania na linii sortowniczej w nawie I:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów przeznaczonych do przetwarzania	Masa odpadów Mg/rok
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	21 000 ¹⁾
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	21 000 ¹⁾
3	15 01 03	Opakowania z drewna	10 000 ¹⁾
4	15 01 04	Opakowania z metali	10 000 ¹⁾
5	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000 ¹⁾
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	21 000 ¹⁾
7	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	2 500 ¹⁾
8	20 01 01	Papier i tektura	10 000 ¹⁾
9	20 01 10	Odzież	2 000 ¹⁾
10	20 01 11	Tekstylia	2 000 ¹⁾
11	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	10 000 ¹⁾
12	20 01 39	Tworzywa sztuczne	10 000 ¹⁾
13	20 01 40	Metale	10 000 ¹⁾
14	20 01 99	Inne niewymienione odpady zbierane w sposób selektywny	10 000 ¹⁾
		Łącznie:	21 000 ^{1) 2)} [Mg/rok]
1) Łączna masa odpadów przetwarzanych na linii mieszczącej się w nawie nr I nie będzie przekraczać 21 000 Mg/rok.			
2) Łączna masa odpadów przetwarzanych na linii mieszczącej się w nawie nr I oraz odpadów z podgrupy 15 01 i 20 01 przetwarzanych na linii mieszczącej się w nawie nr II nie będzie przekraczać 100 000 Mg/rok. Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przetwarzanych w ramach wariantu II na linii mieszczącej się w nawie nr II oraz odpadów z podgrupy 15 01 i 20 01 przetwarzanych na linii mieszczącej się w nawie nr I nie będzie przekraczać 100 000 Mg/rok.			

II.4.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania na linii mieszczącej się w nawie nr I hali produkcyjno-magazynowej:

Tabela nr 10B. Sposób i miejsce magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania na linii w nawie nr I.:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Hala sortowni. Nawa I sektor nr H.I.1	Odpady magazynowane w boksach, w kontenerach, pryzmie-lub zbelowane.
			Plac magazynowy nr 1	Odpady magazynowane w boksach, w kontenerach lub zbelowane.
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Hala sortowni. Nawa I sektor nr H.I.1	Odpady magazynowane w kontenerach, boksach, big-bagach, zbelowane lub w pryzmie.
			Część II. Placu magazynowania surowców wtórnych	Na placu odpady magazynowane w boksach, w kontenerach lub zbelowane.
3	15 01 03	Opakowania z drewna	Hala sortowni. Nawa I sektor nr H.I.1	Odpady magazynowane w kontenerach, boksach lub w pryzmie.
			Plac magazynowy nr 1	Odpady magazynowane w pryzmach, boksach, w kontenerach.
			Część II. Placu magazynowania surowców wtórnych	
4	15 01 04	Opakowania z metali	Hala sortowni. Nawa I sektor nr H.I.1	Odpady magazynowane w kontenerach, boksach, big-bagach lub w pryzmie.
			Część II. Placu magazynowania surowców wtórnych	Na placu odpady magazynowane w pryzmach, w boksach, w kontenerach, zbelowane
5	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Hala sortowni. Nawa I sektor nr H.I.1	Odpady magazynowane w pryzmach, belach, pojemnikach lub kontenerach.
			Część II. Placu magazynowania surowców wtórnych	Na placu odpady magazynowane w boksach, w kontenerach lub zbelowane
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Hala sortowni. Nawa I sektor nr H.I.1	Odpady magazynowane w pryzmach, belach, pojemnikach lub kontenerach.
			Część II. Placu magazynowania surowców wtórnych	Na placu odpady magazynowane w kontenerach lub w boksach lub zbelowane
7	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Hala sortowni. Nawa I sektor nr H.I.1	Odpady magazynowane w pojemnikach, kontenerach lub big-bagach.
			Część II. Placu magazynowania surowców wtórnych	Na placu odpady magazynowane w kontenerach lub zbelowane lub big-bagach
8	20 01 01	Papier i tektura	Hala sortowni. Nawa I sektor nr H.I.1	Odpady magazynowane w boksach, w kontenerach, pryzmie lub zbelowane.
			Część II. Placu magazynowania surowców wtórnych	Na placu odpady magazynowane w kontenerach.
9	20 01 10	Odzież	Hala sortowni. Nawa I sektor nr H.I.1	Odpady magazynowane w pojemnikach, kontenerach lub big-bagach.
10	20 01 11	Tekstylia	Hala sortowni. Nawa I sektor nr H.I.1	Odpady magazynowane w pojemnikach, kontenerach lub big-bagach.
11	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Hala sortowni. Nawa I sektor nr H.I.1	Odpady magazynowane w pryzmach, pojemnikach lub kontenerach
12	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Hala sortowni. Nawa I sektor nr H.I.1	Odpady magazynowane w pryzmach, belach, pojemnikach lub kontenerach
13	20 01 40	Metale	Hala sortowni. Nawa I sektor nr H.I.1	Odpady magazynowane w pryzmach, pojemnikach, kontenerach lub big-bagach
14	20 01 99	Inne niewymienione	Hala sortowni. Nawa I sektor nr H.I.1	Odpady magazynowane w pryzmach, pojemnikach lub kontenerach.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
		odpady zbierane w sposób selektywny	Plac magazynowy 1	Odpady magazynowane w boksach, w kontenerach.

Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku, maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie, największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów miejsca magazynowania odpadów ustalona w **załączniku nr 6**.

II.4.4. Rodzaj i masa odpadów wytwarzanych w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów na linii mieszczącej się w nawie nr I (w procesie R12):

Tabela nr 10C. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów na linii w nawie nr I.:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego	Masa odpadów [Mg/rok] ^{1) 2)}
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	21 000
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	21 000
3	15 01 03	Opakowania z drewna	10 500
4	15 01 04	Opakowania z metali	10 500
5	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 500
6	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	3 000
7	19 12 01	Papier i tektura	11 000
8	19 12 02	Metale żelazne	7 500
9	19 12 03	Metale nieżelazne	7 500
10	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	12 000
11	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	30
12	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	11 000
13	19 12 08	Tekstylia	2 500
14	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	200
15	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	2 000 ³⁾
16.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	10 000 ³⁾
Łącznie:			21 000 [Mg/rok] ^{1) 2) 3)}
¹⁾ Łączna masa odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów na linii mieszczącej się w nawie nr I nie będzie przekraczać 21 000 Mg/rok . ²⁾ Łączna masa odpadów wytwarzanych na linii mieszczącej się w nawie nr I oraz odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów z podgrupy 15 01 i 20 01 na linii mieszczącej się w nawie nr II nie będzie przekraczać 100 000 Mg/rok . Łączna masa wszystkich rodzajów odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów na linii mieszczącej się w nawie nr II podczas pracy w wariantcie II oraz odpadów wytwarzanych na linii mieszczącej się w nawie nr I nie będzie przekraczać 100 000 Mg/rok . ³⁾ Łączna masa odpadów o kodach 19 12 10 i 19 12 12 nie będzie przekraczać 10 000 Mg/rok .			

II.4.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych na linii mieszczącej się w nawie nr I hali produkcyjno-magazynowej:

Wytworzone odpady będą selektywnie magazynowane w hali lub na placach magazynowych w wyznaczonych w decyzji miejscach. Sposoby i miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów wskazano w **załączniku nr 4** do decyzji.

II.4.6. Warunki prowadzenia procesu przetwarzania odpadów na linii mieszczącej się w nawie nr I i kwalifikacja procesu:

II.4.6.1. 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.4.6.2. Przyjęcie odpadów do przetwarzania na linii mieszczącej się w nawie nr I prowadzone będzie zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną w pkt. I.4. decyzji (załącznik nr 7 do pozwolenia).

II.4.6.3. Odpady z podgrupy 15 01 i 20 01 poddawane będą na linii mieszczącej się w nawie nr I procesowi przesiewania celem rozdzielania na trzy frakcje, separacji na separatorach magnetycznych, wiropądowym, optycznych (NIR), balistycznym, sortowaniu i doczyszczaniu ręcznemu w kabinie sortowniczej, celem wydzielenia odpadów nadających się do odzysku w tym do recyklingu.

II.4.6.4. W wyniku prowadzonego procesu wydzielone zostaną odpady tzw. surowce wtórne oraz balast w postaci odpadów z podgrupy 19 12. Wytworzone odpady będą magazynowane na terenie zakładu w wyznaczonych do tego celu miejscach w celu przygotowania odpowiedniej ilości do transportu, po czym przekazywane będą do odzysku uprawnionym odbiorcom.

II.4.6.5. W przypadku wytworzonego balastu (odpadów o kodach 19 12 10 i 19 12 12) ich przetwarzanie będzie również możliwe na terenie zakładu.

I.19. Po punkcie II.4. pozwolenia dodaje punkt II.5. o brzmieniu:

„II.5. Warunki prowadzenia procesu przetwarzania odpadów budowlanych i rozbiórkowych:

II.5.1. 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. Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie na placu technologiczno-magazynowym mieszczącym się po zachodniej stronie hali produkcyjno-magazynowej i w nawie nr II hali produkcyjno-magazynowej.

Na potrzeby związane z przetwarzaniem odpadów budowlanych i rozbiórkowych w obrębie placu technologiczno-magazynowego wykorzystywana będzie powierzchnia ok. 400 m².

II.5.2. Rodzaje i masa odpadów budowlanych i rozbiórkowych kierowanych do mechaniczno-ręcznego przetwarzania (w procesie R12):

Tabela nr 10D. Rodzaje odpadów budowlanych i rozbiórkowych do przetwarzania:

Lp	Kod odpadu	Rodzaje odpadów przeznaczonych do przetwarzania	Masa odpadów [Mg/rok]
1	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	10 000
2	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5 000
3	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03.	10 000
Łącznie:			10 000 [Mg/rok]

II.5.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów budowlanych i rozbiórkowych przeznaczonych do przetwarzania:

Tabela nr 10E. Miejsca magazynowania odpadów budowlanych i rozbiórkowych do przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów przeznaczonych do przetwarzania	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
1	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Plac magazynowy nr 1.	Odpady magazynowane w kontenerach, boksach lub w przyzmi. Maksymalna wysokość przyzmy 3 m.
2	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Plac magazynowy nr 1.	Odpady magazynowane w kontenerach, boksach lub w przyzmi. Maksymalna wysokość przyzmy 4 m.
3	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03.	Plac magazynowy nr 1.	Odpady magazynowane w kontenerach, boksach lub w przyzmi. Maksymalna wysokość przyzmy 4 m.

Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku, maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie, największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów ustalona w załączniku nr 6.

II.5.4. Warunki prowadzenia procesu przetwarzania odpadów budowlanych i rozbiórkowych i kwalifikacja procesu:

II.5.4.1. 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.5.4.2. Odpady budowlane i rozbiórkowe przeznaczone do przetwarzania będą poddawane wstępnemu sortowaniu na placu technologiczno-magazynowym na powierzchni ok. 400 m², o szczelnej powierzchni, wyprofilowanej ze spływem w kierunku odwodnienia liniowego i szczelnego zbiornika na odcieki o poj. 200 m³ na terenie Zakładu.

II.5.4.3. Wydzielone odpady, które nie będą wymagały doczyszczczenia zostaną skierowane do miejsc magazynowania przeznaczonych do selektywnego magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, a pozostała część zostanie skierowana na linię do przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych mieszczącą się w nawie nr 2 hali sortowniczej.

II.5.4.4. Odpady, których proces przetwarzania będzie kontynuowany w hali sortowniczej (nawa II) zostaną przetransportowane z placu w kontenerach, pojemnikach lub przy użyciu pojazdów z naczepą lub też przy użyciu ładowarki.

II.5.4.5. Sposób transportu odpadów z placu do hali będzie dostosowany do sytuacji i będzie wynikał z charakteru, rodzaju i ilości odpadów.

II.5.4.6. Proces technologiczny przetwarzania odpadów budowlanych na linii sortowniczej – zgodnie z pkt. I.5.7. decyzji.

II.5.4.7. Przebieg procesu przetwarzania odpadów budowlanych i rozbiórkowych będzie każdorazowo dostosowywany do danej partii odpadów w zależności od jej struktury.

II.5.4.8. Doczyszczanie odpadów budowlanych i rozbiórkowych na linii do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (nawa II.) odbywać się będzie w czasie, gdy nie będą przetwarzane odpady 20 03 01.

II.5.5. Rodzaj i masa odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów budowlanych i rozbiórkowych:

Tabela nr 10F. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów budowlanych i rozbiórkowych do przetwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów budowlanych	Ilość [Mg/rok]
1	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	8000
2	17 01 02	Gruz ceglany	6000
3	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	4000
4	17 02 01	Drewno	4000
5	17 02 02	Szkło	4000
6	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5000
7	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1000
8	17 04 02	Aluminium	1000
9	17 04 03	Ołów	1000
10	17 04 04	Cynk	1000
11	17 04 05	Żelazo i stal	2000
12	17 04 06	Cyna	1000
13	17 04 07	Mieszanina metali	1000
14	17 05 04	Gleba, ziemia w tym kamienie	5000
15	17 08 02	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	5000
16	19 12 02	Metale żelazne	1000
17	19 12 03	Metale nieżelazne	1000
18	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	4000
19	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2000
20	19 12 09	Minerały (np. piasek i kamienie)	5000
21	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	3000
22	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów	4000
Łącznie:			10 000 Mg/rok^{1), 2)}
¹⁾ Łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów budowlanych i rozbiórkowych nie przekroczy 10 000 Mg/rok . ²⁾ Łączna ilość odpadów wszystkich wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej nie może przekroczyć 130 000 Mg/rok, w tym 100 000 Mg/rok w wyniku mechanicznej obróbki innych odpadów zmieszanych o kodzie 20 03 99, 15 01 06 i 17 04 07 oraz odpadów z selektywnej zbiórki z podgrup 15 01 i 20 01 (Wariant II.), a także w wyniku mechanicznej obróbki odpadów z podgrupy 15 01 i 20 01 odbywającej się na linii w nawie nr I oraz odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania odpadów budowlanych i rozbiórkowych wyszczególnionych w pkt. II.5.3.			

II.5.6. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów budowlanych i rozbiórkowych:

Wytworzone odpady będą selektywnie magazynowane w hali lub na placach magazynowych w wyznaczonych do tego celu miejscach. Sposoby i miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów wskazano w załączniku nr 4 do decyzji.”

I.20. Punkt VII.A. pozwolenia otrzymuje brzmienie:

„VII.A. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych:

VII.A.1. Ustalam warunki okresowej zmiany miejsca i sposobu magazynowania wytwarzanych odpadów frakcji nadsitowej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80 mm) powstających w wyniku przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w instalacji MBP w Młynach, w warunkach odbiegających od normalnych:

VII.A.1.1. Wyłącznie w przypadku wyczerpania pojemności miejsca magazynowania wytwarzanej frakcji nadsitowej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80 mm), w wyznaczonych w decyzji miejscach, tj.: w II. nawie hali technologicznej (60 Mg) oraz placu magazynowym nr 1 lub nr 2 (w ilości maksymalnej łącznej 100 Mg) - odpady będą mogły być magazynowane na placach nr 1 i nr 2 w warunkach odbiegających od normalnych – w ilości maksymalnej 200 Mg jednocześnie.

VII.A.1.2. Rozpoczęcie pracy instalacji MBP w warunkach odbiegających od normalnych należy odnotować w Księżce eksploatacji instalacji MBP.

VII.A.1.3. W warunkach odbiegających od normalnych odpady frakcji nadsitowej będą magazynowane na placach nr 1 i nr 2 w sposób uporządkowany, tj. w postaci 3 przyzm o wymiarach 4 m x 25 m, na maksymalną wysokość 3 m.

VII.A.1.4. Miejsce magazynowania frakcji nadsitowej w warunkach odbiegających od normalnych oznakowane zostanie tablicą „ex 19 12 12 (pow. 80 mm)” oraz datą usypiania przyzmy.

VII.A.1.5. Maksymalna łączna ilość magazynowanej frakcji nadsitowej ex 19 12 12 (pow. 80 mm) nie przekroczy jednorazowo 200 Mg na placach magazynowych.

VII.A.1.6. Sprawowany będzie codzienny nadzór nad zapełnieniem miejsca magazynowania frakcji nadsitowej, przez wyznaczoną z imienia i nazwiska osobę odpowiedzialną; aby nie dopuścić do przepełnienia miejsca magazynowania oraz pożaru.

VII.A.1.7. Nie dopuszczalne będzie mieszanie się magazynowanego odpadu z innymi rodzajami odpadów.

VII.A.1.8. Miejsca magazynowania odpadów palnych winny zostać wyposażone w urządzenia p.poż. Sposób magazynowania frakcji nadsitowej nie może powodować zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi, w tym uciążliwości zapachowych oraz zagrożenia dla środowiska.

VII.A.1.9. Ewentualne odcieki zbierane będą przez odwodnienie liniowe placu, wyprofilowanego ze spływem w kierunku południowym. Odcieki odprowadzane będą do położonego w najniższym punkcie placu odwodnienia liniowego, które przejmie odciek i odprowadzi go do szczelnego zbiornika retencyjnego o pojemności 200 m³, umieszczonego w południowej części instalacji.

VII.A.1.10. W przypadku zapełnienia wyznaczonego miejsca magazynowania odpadów frakcji nadsitowej w warunkach odbiegających od normalnych, wstrzymane zostanie przyjęcie do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01, do czasu przekazania zgromadzonej frakcji nadsitowej uprawnionym odbiorcom. Zgromadzone zmieszane odpady komunalne przekazane zostaną niezwłocznie do innych instalacji komunalnych.

VII.A.1.11. Maksymalny dopuszczalny czas magazynowania odpadów frakcji nadsitowej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80 mm) w warunkach eksploatacyjnych

odbiegających od normalnych w ciągu roku – do 3 miesięcy, z zastrzeżeniem punktu VII.A.2.

VII.A.2. W przypadku stwierdzenia uciążliwości odorotwórczej odpadów magazynowanych na placach nr 1 i nr 2 lub wpłynięcia skargi na uciążliwość odorową magazynowanych odpadów, należy niezwłocznie skierować magazynowane odpady do procesu przetwarzania bądź przekazać uprawnionym odbiorcom odpadów.

VII.A.3. O rozpoczęciu i zakończeniu pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych należy poinformować Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, Marszałka Województwa Podkarpackiego o Komendanta Państwowej Straży Pożarnej.

VII.A.4. O sytuacji odbiegającej od normalnej powodującej wstrzymanie pracy instalacji MBP, o jej przyczynie i przewidywanym czasie jej trwania, informowany będzie niezwłocznie (do 4 h od zaistnienia sytuacji) Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska i Marszałek Województwa Podkarpackiego.

VII.A.5. Zarządzający instalacją będzie informował Marszałka Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora ochrony Środowiska o braku możliwości przekazania wytworzonego komponentu do produkcji paliwa alternatywnego odbiorcy odpadu przez okres powyżej 30 dni, wskazując dane teleadresowe odbiorcy odpadów, z którym posiada podpisaną umowę na odbiór wytworzonego komponentu do paliwa alternatywnego.

VII.A.6. Prowadzony będzie „Rejestr czasu pracy instalacji MBP w warunkach odbiegających od normalnych”, w którym szczegółowo odnotowywane będzie rozpoczęcie i zakończenia pracy instalacji w tych warunkach w szczególności rejestrowane będą:

- data zapełnienia ustalonych w decyzji miejsc magazynowych frakcji nadsitowej ex 19 12 12 (pow. 80 mm) na terenie instalacji,
- data rozpoczęcia i zakończenia magazynowania odpadów w warunkach odbiegających od normalnych zgodnie z pkt. VII.A.1. decyzji,
- ilości i rodzaje odpadów kierowanych na plac magazynowy w (Mg),
- codzienny monitoring zapełnienia miejsc magazynowania wyznaczonych zgodnie z pkt. VII.A.1. decyzji, tj. oszacowanie ilości przyzmu odpadów na placach,
- podpis osoby upoważnionej.”

I.21. Punkt VIII.3. pozwolenia otrzymuje brzmienie:

„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 produkcyjno-magazynowa – Nawa I (linia do przetwarzania odpadów z selektywnej zbiórki)	Pora dzienna 16 godz.	77 dB

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła	Równoważny poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia w [dB(A)]
H2	Hala produkcyjno-magazynowa – Nawa II (uniwersalna linia do sortowania odpadów wraz z linią do produkcji paliwa alternatywnego)	Pora dzienna 8 godz.	109,7 dB
		Pora dzienna 8 godz.	77 dB
H3	Stacja kompresorów (spreżarkownia)	Pora dzienna 16 godz.	81 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
WN1 – WN10	12 szt. wentylatorów do napowietrzania reaktorów WOMAS WPRH.3-160 o mocy: P = 7,5 kW	Pora dzienna 16 godz.	95
		Pora nocna 8 godz.	90
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
Wh1 Wh2 Wh3	3 szt. wentylatory instalacji wentylacji mechanicznej hali	Pora dzienna 12 godz.	65
Urz	Urządzenia do przetwarzania i rozdrabniania odpadów budowlanych i rozbiórkowych	Pora dzienna 8 godz.	80

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.3.6. Proces sortowania, belowania, produkcji paliwa oraz rozdrabniania odpadów tworzyw sztucznych będzie prowadzony wewnątrz hali.

VIII.3.7. Przesiewacze mobilne wykorzystywane na placu dojrzewania stabilizatu (o poziomie mocy akustycznej pojedynczego urządzenia 94 dB) oraz urządzenia do przetwarzania i rozdrabniania odpadów budowlanych i rozbiórkowych wykorzystywane na placu technologicznym (o maksymalnym poziomie mocy akustycznej wynoszącym 80 dB) pracować będą wyłącznie w porze dziennej, tj. w godzinach od 6.00 do 22.00.

VIII.3.8. W celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom, lub ich ograniczenia stosowane będą techniki (BAT 1, BAT 17, BAT 18):

- opracowanie i wdrożenie planu zarządzania hałasem i wibracjami stanowiącego część systemu zarządzania środowiskowego EMS (BAT1, BAT 17),
- właściwa lokalizacja urządzeń i budynków (BAT 18a),
- prowadzenie wszystkich etapów procesu w halach, (BAT 18 b, d, e),
- wykorzystanie urządzeń mało hałaśliwych (BAT 18c),
- regularne kontrole i konserwacja urządzeń (BAT 17),
- urządzenia emitujące hałas (urządzenia technologiczne) utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym,
- sito bębnowe wyposażone będzie w obudowę izolacyjną zmniejszającą poziom hałasu do środowiska.
- urządzenia będą obsługiwane przez doświadczony personel; praca silników winna być ograniczona do niezbędnego minimum (unikanie pracy silników na biegu jałowym).”

I.22. Punkt IX. pozwolenia otrzymuje brzmienie:

„IX. W ramach BAT monitoruje się roczne zużycie wody, energii, surowców i paliw w instalacji MBP, z częstotliwością co najmniej raz w roku (BAT 11):

Tabela nr 22. Maksymalna ilość używanych energii, materiałów, surowców i paliw:

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość
1	Woda wodociągowa	m ³ /rok	1 100
2	Energia elektryczna	MWh/rok	3 600
3	Olej napędowy	m ³ /rok	400
4	Węgiel kamienny	Mg/rok	15
5	Środek myjący –dezynfekujący do sprzętu	kg/rok	30
6	Środek do mycia i dezynfekcji powierzchni		60
7	Preparat biobójczy, dezynfekujący i czyszczący		30
8	Smar		150
9	Olej silnikowy	dm ³ /rok	2 200
10	Olej przekładniowy		300
11	Olej hydrauliczny		3 000

”

I.23. Załączniki nr 1, 2, 4, 6 do decyzji otrzymują nowe brzmienie.

II. Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o., os. Rzeka 33, 34-457 Tylmanowa (Regon 492841416, NIP 7352497196) wnioskiem z dnia 27.11.2024r., uzupełnionym w dniach: 23.12.2024r., 29.01.2025r., 10.02.2025r., 18.02.2025r., 5.03.2025r., 27.03.2025r., wystąpiło o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 stycznia 2016r., znak: OS-I.7222.53.1.2015.RD, zmienionej decyzjami:

- z dnia 21 sierpnia 2018r. znak: OS.I.7222.14.1.2017.RD
- z dnia 9 grudnia 2020r. znak: OS.I.7222.6.2.2019.RD
- z dnia 30 września 2021r. znak: OS.I.7222.11.4.2021.RD
- z dnia 10 grudnia 2021r. znak: OS.I.7222.11.8.2021.RD

- z dnia 11 marca 2022r. znak: OS-I.7222.8.2.2022.RD
 - z dnia 19 sierpnia 2022r. znak: OS-I.7222.8.1.2022.RD
 - z dnia 13 czerwca 2024r. znak: OS-I.7222.60.3.2024.AD,
- udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:
1. Instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych tzw. MBP, którą tworzą:
 - a) węzeł do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i innych odpadów, o wydajności całkowitej 130 000 Mg/rok, w tym wariantowo:
 - przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 – 130 000 Mg/rok,
 - przetwarzanie (doczyszczanie) selektywnie zebranych frakcji odpadów komunalnych – 100 000 Mg/rok,
 - obróbka wstępna odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, tj. mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych – 100 000 Mg/rok.
 - c) węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów o wydajności całkowitej 85 000 Mg/rok, w tym wariantowo:
 - biostabilizacja – 64 400 Mg/rok,
 - biosuszenie – 85 000 Mg/rok.
 2. Instalacji do przetwarzania odpadów zielonych i odpadów biodegradowalnych selektywnie zbieranych – 10 000 Mg/rok, zlokalizowanych w m. Młyny, gmina Radymno.

Informacja o przedłożonym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w karcie informacyjnej pod numerem **874/2024**.

Zarządzający instalacją nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 ustawy z dn. 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2022 poz. 1029 t.j.).

Eksplloatowane przez Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o.:

- instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych tzw. MBP,
 - instalacja do przetwarzania odpadów zielonych i odpadów biodegradowalnych selektywnie zbieranych, oraz
 - instalacja do przetwarzania odpadów kalorycznych (produkcja paliwa alternatywnego i komponentu do produkcji paliwa RDF),
- na podstawie pkt. 5 ppkt 3 lit. b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169), kwalifikują się jako „instalacja w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 Mg/dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania”.

Uwzględniając zapis ww. rozporządzenia „Parametry tego samego rodzaju, charakteryzujące skalę działalności prowadzonej w instalacji, odnoszące się do instalacji tego samego rodzaju, położonych na terenie jednego zakładu, sumuje się”, na podstawie art. 201 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska eksploatacja tych instalacji wymagała uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Ekspluatowana instalacja MBP, na podstawie §2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839), zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, tj. instalacji do przetwarzania odpadów w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 21 ustawy o odpadach (...), mogących przyjmować odpady w ilości nie mniejszej niż 10 t na dobę (...).

Instalacja MBP wpisana jest na prowadzonej przez Marszałka Województwa Podkarpackiego „Liście funkcjonujących oraz planowanych do budowy, rozbudowy lub modernizacji na terenie województwa podkarpackiego instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach” jako „Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych - Sortownia odpadów komunalnych zmieszanych, kompostownia frakcji podsitowej Młyny 111a, 37-552 Młyny”.

Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a pkt. 1 i 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Po analizie przedłożonych przez Zakład uzupełnień uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zawiadomieniem z dnia 3 grudnia 2024r., znak: OS-I.7222.60.16.2024.RD powiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego. Dodatkowo, wypełniając ustawowy obowiązek wynikający z brzmienia art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, pismem z dnia 4 grudnia 2024r. znak: OS-I.7222.60.16.2024.RD przekazano wersję elektroniczną przedmiotowego wniosku do Ministra Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Ze względu na fakt, iż obowiązujące pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, w toku prowadzonego postępowania, zgodnie art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach, pismem z dnia 11 grudnia 2024r. znak: OS-I.7222.60.16.2024.RD wystąpiono o opinię Wójta Gminy Radymno, właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów. Wójt Gminy Radymno nie przedstawił swojego stanowiska w wymaganym terminie, tym samym, na podstawie art. 41 6b) ustawy o odpadach przyjmuje się, że wydano opinię pozytywną.

Na podstawie art. 41a ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach, pismem z dnia 6 lutego 2025r. znak: OS-I.7222.6.16.2024.RD, wystąpiłem do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie o przeprowadzenie kontroli instalacji w m. Młyny - z udziałem przedstawiciela Marszałka Województwa Podkarpackiego, w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. W dniu 25 lutego 2025r. przeprowadzono kontrolę instalacji. Zgodnie z art. 41a ust. 3 ustawy o odpadach postanowieniem z dnia 14 marca 2025r. znak: DPWI.7060.5.2025.NN, Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska stwierdził, że przedmiotowa instalacja MBP eksploatowana przez PUK EMPOL Sp. z o.o., z/s Tylmanowa spełnia wymagania określone w przepisach ochrony środowiska.

Mając na względzie, iż pozwolenie zintegrowane uwzględnia wytwarzanie odpadów, w toku prowadzonego postępowania, działając na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, pismem z dnia 3 lutego 2025r., znak: OS-I.7222.60.16.2024.RD zwróciłem się do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Jarosławiu z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie

przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Postanowieniem z dnia 14 maja 2025r., znak: PRZ.5268.4.2025 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Jarosławiu stwierdził spełnienie dla przedmiotowej instalacji wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz wymagań w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym przez PUK „EMPOL” Sp. z o.o., operacie przeciwpożarowym wykonanym w styczniu 2024r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży pożarnej w Jarosławiu postanowieniem z dnia 14 lutego 2024r., znak: PRZ.5268.3.2024.

Uwzględniono również opinię sporządzoną przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (nr upr. 678/2018) pismem z dnia 22 stycznia 2025r.

Uwzględniając wniosek, wprowadziłem w pozwoleniu następujące zmiany:

W punkcie I. i I.1.2. pozwolenia zintegrowanego wprowadzono następujące zmiany w działalności ZZO Młyny, gm. Radymno:

- montaż nowej linii do przetwarzania (doczyszczania/sortowania) odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki z podgrupy 15 01 i 20 01 (z wyłączeniem odpadów szkła) w nawie I. hali sortowniczej,
- zezwolenie na przetwarzanie w instalacji MBP odpadów budowlanych i rozbiórkowych o kodach 17 01 07, 17 02 03, 17 09 04,
- rozszerzenie listy rodzajów odpadów przyjmowanych do produkcji paliwa alternatywnego o odpad o kodzie 10 11 03 [odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego].

Całkowita wydajność wężła do mechanicznego przetwarzania odpadów pozostaje bez zmian i wynosi 130 000 Mg/rok ($\approx 508,0$ Mg/dobę uwzględniając czas pracy - przyjmowania odpadów do instalacji - 256 dni/rok).

Wydajność wężła do biologicznego przetwarzania odpadów w procesie stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej pozostaje bez zmian i wynosi 85 000 Mg/rok.

W punkcie I.3.1.1. pozwolenia, wprowadzono zmiany dotyczące parametrów wężła do mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów.

W hali sortowniczej w I. nawie o powierzchni użytkowej 1 876 m² zlokalizowano zautomatyzowaną linię do przetwarzania (doczyszczania/sortowania) odpadów z selektywnej zbiórki.

Ponadto, w nawie I. wyznaczono umowne strefy:

- Strefa przyjęcia i magazynowania odpadów:
 - H.I.1 o powierzchni 111 m² – miejsce przyjęcia i magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania,
 - H.I.2 o powierzchni 45 m² – miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych
 - H.I.3 o powierzchni 266 m² – miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych (w tym odpadów, które mogą być poddane dalszemu przetwarzaniu na terenie zakładu),
 - H.I.4 o powierzchni 36 m² – miejsc magazynowania odpadów wytwarzanych.
- Strefa mechanicznego przetwarzania odpadów: Linia do przetwarzania (doczyszczania) odpadów z selektywnej zbiórki z podgrupy 15 01 i 20 01, z wyłączeniem odpadów szkła, zajmująca pow. ok. 1 500 m². Miejsca

magazynowania odpadów wytwarzanych mieszczą się częściowo w obrębie strefy przetwarzania odpadów.

Uwzględniając warunki operatu przeciwpożarowego na terenie hali sortowniczej dopuszcza się magazynowanie odpadów palnych i niepalnych w łącznej ilości 313 Mg jednocześnie.

Zgodnie z warunkiem punktu I.3.1.1.4. pozwolenia od dnia 18 sierpnia 2022 r. emisja zanieczyszczeń gazów i pyłów do powietrza z hali sortowniczej prowadzona jest poprzez instalację wentylacji mechanicznej wyposażonej w filtry tkaninowe o skuteczności odpylania ok. 80% na biofiltry B1 i B2, o skuteczności redukcji zanieczyszczeń na poziomie min. 90 %, celem podczyszczenia i kolejno emitorami EB1 i EB2 do powietrza atmosferycznego.

Dodatkowo, nowa kabina sortownicza wchodząca w skład linii do sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, usytuowana w nawie nr I hali produkcyjno – magazynowej, posiadać będzie własny system wentylacji zapewniający właściwe warunki pracy. Powietrze wyprowadzane z kabiny trafiać będzie na halę.

Tym samym, ilość i parametry emitorów ustalone w pozwoleniu zintegrowanym nie ulegną zmianie.

Przetwarzanie odpadów budowlanych i rozbiórkowych o kodach: 17 01 07, 17 02 03, 17 09 04 realizowane będzie na terenie ZZO w Młynach na placu technologiczno-magazynowym o powierzchni ok. 400 m² (o szczelnej powierzchni wyprofilowanej ze spadkiem w kierunku odwodnienia liniowego i szczelnego zbiornika o poj. 200 m³ na terenie Zakładu), mieszczącym się po zachodniej stronie hali produkcyjno-magazynowej. Przetwarzanie może być kontynuowane na istniejącej linii do przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych mieszczącej się w nawie nr 2 hali sortowniczej (MBP) lub ręcznie, celem wyodrębnienia frakcji nadającej się do odzysku materiałowego lub energetycznego, w ilości maksymalnej 10 000 Mg/rok.

Konieczność segregacji odpadów budowlanych wynika przede wszystkim z wejścia w życie 1 stycznia 2025 roku zmiany ustawy o odpadach w zakresie segregacji odpadów budowlanych. Przedsiębiorcy wytwarzający odpady budowlane i rozbiórkowe mają od 2025 roku obowiązek zapewnienia segregacji odpadów budowlanych na przynajmniej 6 frakcji materiałowych. Ustawodawca dał wytwórcom odpadów budowlanych możliwość przekazania obowiązku segregacji profesjonalnym podmiotom zajmującym się przetwarzaniem odpadów po spełnieniu dodatkowych warunków. Nowy obowiązek segregacji odpadów budowlanych wynika pośrednio z art. 101a ustawy o odpadach.

PUK EMPOL będzie uprawnionym odbiorcą przetwarzającym selektywnie zebrane oraz zmieszane odpady budowlane, który zapewni segregację tych odpadów.

Wnioskodawca uzyskał w tym zakresie decyzję Wójta Gminy Radymno o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia z dnia 14 stycznia 2025r. znak: RO-6220.6.47.2024. W DUS uwzględniono m.in. mechaniczne przetwarzania odpadów budowlanych i rozbiórkowych o kodach: 17 01 07, 17 02 03, 17 04 07, 17 09 04 w ilości do 10 000 Mg/rok.

Warunki prowadzenia procesu przetwarzania odpadów budowlanych i rozbiórkowych ustalono w nowym punkcie II.5. pozwolenia.

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/.

Proces technologiczny przetwarzania odpadów budowlanych na linii sortowniczej – zgodnie z punktem I.5.7. decyzji. Doczyszczanie odpadów budowlanych i rozbiórkowych na linii do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (nawa II.) odbywać się będzie w czasie, gdy nie będą przetwarzane odpady 20 03 01. Odpady budowlane i rozbiórkowe przeznaczone do przetwarzania poddawane będą wstępnemu sortowaniu na placu technologiczno- magazynowym.

Wstępne sortowanie odbywać się będzie głównie przy użyciu chwytaka, ładowarki, wózka widłowego, ale również będzie to sortowanie ręczne (w zależności od rodzaju odpadów). W przypadku odpadów o znacznych gabarytach w razie potrzeby następować będzie ich kruszenie przy użyciu chwytaka, młotów pneumatycznych, cięcie przy użyciu pił. W wyniku powyższych czynności z odpadów budowlanych mogą zostać wydzielone odpady o kodach 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 02 01, 17 02 02, 17 02 03, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 04, 17 04 05, 17 04 06, 17 04 07, 17 05 04, 17 08 02, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 07. W wyniku czynności odbywających się na placu poza wydzieleniem ww. odpadów powstawać mogą także następujące odpady: 19 12 09, 19 12 10, 19 12 12. Łączna ilość wytworzonych odpadów nie przekroczy 10 000 Mg/rok.

Część odpadów, które będą wymagały doczyszczania, z placu kierowane będą do hali na istniejącą linię do sortowania odpadów (MBP). Odpady, których proces przetwarzania będzie kontynuowany w hali produkcyjno-magazynowej zostaną przetransportowane z placu w kontenerach, pojemnikach lub przy użyciu pojazdów z naczepą lub też przy użyciu ładowarki. Sposób transportu odpadów z placu do hali będzie dostosowany do sytuacji i będzie wynikał z charakteru, rodzaju i ilości odpadów. W hali, odpady z obszaru rozładunku dostarczane będą za pomocą ładowarki chwytakowej do zasobnika przenośnika wznoszącego, który transportuje je do sita obrotowego bębnowego. Dalszy sposób przetwarzania zgodnie z punktem I.5.7. decyzji.

Łączna ilość przetwarzanych odpadów budowlanych i rozbiórkowych nie będzie przekraczać 10 000 [Mg/rok].

Rodzaje i masa odpadów budowlanych i rozbiórkowych kierowanych do mechaniczno-ręcznego przetwarzania (w procesie R12) ustalono w punkcie II.5.2. pozwolenia. Sposób i miejsce ich magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania ustalono w pkt. II.5.3. Dodatkowe warunki przetwarzania ustalono w punkcie II.5.4.

Rodzaj i masa odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów budowlanych i rozbiórkowych ustalono w punkcie II.5.5. pozwolenia.

Wytworzone odpady będą selektywnie magazynowane w hali lub na placach magazynowych w wyznaczonych do tego celu miejscach. Sposoby i miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów wytwarzanych wskazano w załączniku nr 4 do decyzji.

System wentylacji hali sortowniczej, w której odbywać się będzie przetwarzanie odpadów – pozostaje bez zmian.

Uruchomienie nowego procesu przetwarzania zmieszanych odpadów budowlanych i rozbiórkowych nie spowoduje zwiększenia łącznej ilości odpadów przetwarzanych w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów w Młynach. Możliwość przetwarzania ww. odpadów została uwzględniona w ramach określonej w pozwoleniu zintegrowanym łącznej wydajności węzła mechanicznego przetwarzania odpadów.

Przetwarzanie (doczyszczanie/sortowanie) odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki z podgrupy 15 01 i 20 01 (z wyłączeniem odpadów szkła) na nowej linii sortowniczej w nawie I. hali:

Na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska Wnioskodawca wystąpił o uwzględnienie w pozwoleniu zintegrowanym oddzielnej linii przeznaczonej wyłącznie do sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki z podgrupy 15 01 i 20 01 (z wyłączeniem odpadów szkła) w ilości maksymalnie 21 000 Mg/rok, usytuowanej w nawie nr I. hali produkcyjno-magazynowej.

We wniosku wskazane zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania na tej linii, jak również rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku tego procesu.

W nowym punkcie I.3.1.4. pozwolenia przedstawiono urządzenia wchodzące w skład nowej linii sortowniczej dla odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Proces technologiczny przetwarzania na linii sortowniczej – zgodnie z pkt. I.5.6. decyzji.

W nowym punkcie II.4. pozwolenia ustalono warunki prowadzenia procesu przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki na linii mieszczącej się w nawie nr I. Rodzaje i masa odpadów kierowanych do mechaniczno-ręcznego przetwarzania (w procesie R12) ustalono w punkcie II.4.2. pozwolenia. Sposób i miejsce ich magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania ustalono w pkt. II.4.3. W pkt II.4.4. zawarto tabelę przedstawiającą rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania (sortowania) odpadów na linii mieszczącej się w nawie nr I. Dodatkowe warunki przetwarzania ustalono w punkcie II.4.6.

Proces przetwarzania odpadów na przedmiotowej linii polegać będzie na sortowaniu i doczyszczaniu odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki odpady z podgrupy 15 01 i 20 01 i jego głównym celem jest wydzielenie jak największej ilości odpadów nadających do procesu odzysku materiałowego, w tym do recyklingu.

Opis przebiegu procesu przetwarzania odpadów na linii mieszczącej się w nawie I. hali został szczegółowo opisany we wniosku o zmianę pozwolenia. Wszystkie etapy i czynności zachodzące w ramach tego procesu, jak również rodzaj urządzeń wchodzących w skład linii technologicznej (którymi są: rozrywarka do worków - 1 szt., sito trzyfrakcyjne - 1 szt., separator Fe - 2 szt., separator nFe - 1 szt., separator NIR - 9 szt., separator balistyczny – 1 szt., kabina sortownicza Fe/nFe – 1 szt., przenośniki taśmowe – kilkadziesiąt szt., prasa belująca – 1 szt., odciąg folii) wskazują, iż jest to instalacja dedykowana do sortowania odpadów „surowcowych” i ich doczyszczania, której celem jest przygotowanie odpadów do odzysku materiałowego, w tym do recyklingu. Mimo zastosowania nowoczesnej zautomatyzowanej linii do sortowania odpadów, należy uwzględnić fakt, że po rozsortowaniu i doczyszczeniu odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki pozostanie ok. 50 % balastu o kodach 19 12 10 i 19 12 12. Powstawanie balastu we wnioskowanej ilości spowodowane jest wciąż niewystarczająco skutecznym sposobem selektywnego zbierania odpadów „surowcowych” przez ich wytwórców.

Na skutek montażu ww. nowej linii o wydajności 21 000 Mg/rok ulegną zmianie (zmniejszeniu) ilości tych odpadów przetwarzanych na linii sortowniczej mieszczącej się w nawie nr II hali produkcyjno-magazynowej tj. ilość odpadów z podgrupy 15 01 i 20 01 przetwarzanych na tej linii wynosić będzie do 79 000 Mg/rok. Łączna ilość odpadów z podgrupy 15 01 i 20 01 przetwarzanych na terenie ZZO w Młynach (na obu liniach) wyniesie nie więcej niż 100 000 Mg/rok. Przy czym łączna ilość odpadów z podgrupy 15 01 i 20 01 przetwarzanych na obu ww. liniach oraz odpadów o kodach 20 03 99 i 17 04 07 przetwarzanych na uniwersalnej linii sortowniczej w nawie II nie będzie przekraczać 100 000 Mg/rok.

Tym samym, w związku z montażem nowej linii w nawie nr I hali produkcyjno-magazynowej nie nastąpi zmiana w łącznej ilości odpadów przetwarzanych obecnie na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Młynach.

Montaż nowej linii do przetwarzania odpadów wiąże się ze wzrostem zużycia energii elektrycznej, co również zostało uwzględnione we wniosku. Proces przetwarzania zmieszanych odpadów budowlanych i rozbiórkowych wiąże się również ze zwiększeniem pracy sprzętu mechanicznego, a to z kolei generuje wzrost zużycia oleju napędowego, smaru i pozostałych olejów. Powyższe zmiany wprowadzono w punkcie IX. tabela nr 22 pozwolenia.

W zakresie magazynowania odpadów w stosunku do obecnego pozwolenia zintegrowanego wystąpiły następujące zmiany:

1) W punkcie I.3.2.6. pozwolenia w tabeli nr 2a ustalono całkowitą pojemność nawy I. hali sortowniczej o pow. użytkowej 1876 m², w której wyznaczono umowne sektory magazynowania odpadów H.I.1., H.I.2., H.I.3., H.I.4. Teoretyczna całkowita pojemność miejsc magazynowania wyznaczonych w obrębie nawy I. wyniesie 566,20 Mg. Całkowita pojemność magazynowa ustalona w punkcie I.3.2.6.1. dla odpadów wytwarzanych i przetwarzanych instalacji MBP w Młynach i miejsc magazynowania wynosi 25 876,14 Mg.

2) W zakresie rozmieszczenia poszczególnych rodzajów odpadów w obrębie nowych miejsc magazynowania w hali sortowni oraz w zakresie maksymalnych mas niektórych rodzajów odpadów jakie mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz w ciągu roku w hali:

- Uwzględniono nowe miejsca magazynowania odpadów usytuowane w nawie nr I. hali. Są to miejsca przeznaczone do magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania na linii mieszczącej się w tej nawie, jak również odpadów wytwarzanych na tej linii.
- Zmiana w zakresie maksymalnych mas magazynowanych odpadów jakie mogą być magazynowane w nawie nr II. w tym samym czasie oraz w ciągu roku polega na ich zwiększeniu i wynika z możliwości jakie daje aktualny operat przeciwpożarowy. Zmiana ta dotyczy niektórych rodzajów odpadów magazynowanych w miejscach magazynowania wyznaczonych w nawie nr II.
- W nawie nr II. w miejscu H.II.1 uwzględniono dodatkowo możliwość magazynowania nowych rodzajów odpadów o kodach 15 01 05, 15 01 09, 20 01 10, 20 01 11, 20 01 38, 20 01 40.

Powyższe zmiany nie spowodowały zwiększenia łącznej maksymalnej masy odpadów jaka może być magazynowana w hali w tym samym czasie, a która wynosi 313 Mg.

W przypadku placu magazynowego nr 1 uwzględniono:

- zwiększenie maksymalnych mas niektórych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w ciągu roku,
- zwiększenie maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku,
- zwiększenie maksymalnych mas niektórych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie (przy czym łączna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie pozostała bez zmian),
- uwzględniono możliwość magazynowania odpadów budowlanych i rozbiórkowych przeznaczonych do przetwarzania o kodach 17 01 07, 17 02 03, 17 09 04 oraz odpadów z grupy 17 wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów budowlanych i rozbiórkowych.

W przypadku placu magazynowego nr 2 dokonano korekty maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w ciągu roku.

W przypadku części II. placu magazynowania odpadów surowców wtórnych uwzględniono:

- zwiększenie maksymalnych mas niektórych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w ciągu roku,
- zwiększenie maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w ciągu roku,
- zwiększenie maksymalnych mas niektórych rodzajów odpadów magazynowanych w tej samej chwili (przy czym łączna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie pozostała bez zmian).

Na podstawie art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 48a. ustawy o odpadach, z uwagi iż w przedmiotowej instalacji realizowane są i będą procesy przetwarzania odpadów z tytułu prowadzenia ww. działalności, Spółka PUK „EMPOL” Sp. z o.o. posiada ustanowione postanowieniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 2 listopada 2020r., znak: OS-I.7222.6.2.2019.RD (ze zm.), zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego decyzji nakazującej usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania oraz ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku.

Obecnie, zmiany mające wpływ na wysokość zabezpieczenia roszczeń związane są z uwzględnieniem nowych miejsc magazynowania odpadów w nawie nr I. hali, co rzutuje na ustaloną największą masę odpadów, które teoretycznie mogłyby być magazynowane w hali, a także ze zmiany największej masy odpadów, które teoretycznie mogłyby być magazynowane w boksach w części II. placu magazynowania surowców wtórnych (m.in. w efekcie uwzględnienia nowego rodzaju odpadów możliwych do magazynowania w boksie nr 1).

W związku ze zmianą miejsc magazynowych w obrębie hali sortowni zmieni się wysokość kwoty zabezpieczenia roszczeń dla działalności w zakresie przetwarzania odpadów prowadzonej w instalacji w Młynach. W konsekwencji wprowadzonych zmian w magazynowaniu odpadów na terenie instalacji typu IPPC, postanowieniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 4 lutego 2025r. znak: OS.I.7222.60.16.2024.RD zmieniono wysokość zabezpieczenia roszczeń.

Wysokość wyliczonego zabezpieczenia roszczeń, wyliczona zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz.U. z 2019 r. poz. 256), w formie gwarancji bankowej wynosić będzie **1 785 203,83 zł (jeden milion siedemset osiemdziesiąt pięć tysięcy dwieście trzy złote osiemdziesiąt trzy grosze).**

Przedmiotem wniosku było również doposażenie istniejącej linii sortowniczej instalacji MBP o rozrywarkę worków (nawa II. hali produkcyjno-magazynowej), którą ujęto w tabeli nr 1 w punkcie I.3.1.3. pozwolenia oraz w punkcie I.5.1.1. pozwolenia. Rozrywarka będzie wchodzić w skład linii do mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (MBP) mieszczącej się w tej nawie. Montaż rozrywarki nie spowoduje zmiany w rodzaju i ilości przetwarzanych odpadów.

W punkcie I.5.2.1.7. pozwolenia uwzględniono zapisy § 5 ust. 6 pkt. 1) i 2) rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 28 grudnia 2022r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (Dz. U. z 2024r. poz. 666 t.j.) w zakresie parametrów stabilizatu, uzyskanych w procesie biologicznego przetwarzania odpadów frakcji podsitowej w warunkach tlenowych.

W punkcie I.5.3. pozwolenia uwzględniono wnioski w zakresie przetwarzania w ramach procesu produkcji paliwa alternatywnego lub komponentu do produkcji paliwa alternatywnego - poza dotychczasowym rodzajem odpadów 19 12 12 – dodatkowego rodzaju odpadu o kodzie 10 11 03 [Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego]. Odpady o kodzie 10 11 03 będą przetwarzane na bieżąco w związku z czym nie przewiduje się ich magazynowania na terenie zakładu. Odpad ten po przyjęciu do zakładu kierowany będzie bezpośrednio do przetwarzania na linii do produkcji paliwa RDF/komponentu do produkcji paliwa RDF, gdzie ładowarką zadawany będzie bezpośrednio do rozdrabniacza.

Odpad o kodzie 10 11 03 [Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego] ujęto w punkcie II.3.2. w tabeli nr 7 w ilości 2500 Mg/rok. oraz w punkcie II.3.3. w tabeli nr 8. Łączna ilość odpadów kierowanych do produkcji paliwa alternatywnego nie ulega zwiększeniu i wynosi maksymalnie 60 000 Mg/rok. Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów wskazane w punkcie II.3.4. tabela nr 9 nie ulegają zmianie.

Odpad o kodzie 10 11 03 [Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego] będzie stanowił dodatek do głównego strumienia odpadów przetwarzanych w ramach produkcji paliwa alternatywnego RDF/komponentu do produkcji paliwa RDF odbywającego się na linii mieszczącej się w nawie nr II hali produkcyjno-magazynowej. Maksymalna masa tego odpadu przewidziana do przetwarzania w ciągu roku wynosić będzie do 2500 Mg. Wykorzystanie odpadów włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego ułatwi uzyskanie odpowiedniego parametru paliw RDF w zakresie spełniania przez paliwo RDF określonych parametrów fizykochemicznych m.in. pod względem ilości popiołu po spaleniu paliwa RDF, wymaganego przez cementownię.

W postępowaniu uwzględniono pismo Wójta Gminy Radymno z dnia 18 grudnia 2024r. w sprawie braku konieczności zmiany bądź uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przetwarzania odpadów o kodzie 10 11 03 [Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego] w instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych (IPPC).

W punkcie VII.A.1.1. pozwolenia zintegrowanego, gdzie ustalono warunki okresowej zmiany miejsca i sposobu magazynowania wytwarzanych odpadów frakcji nadsitowej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80 mm), powstających w wyniku przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w instalacji MBP w Młynach, w warunkach odbiegających od normalnych, w wyznaczonych w decyzji miejscach - w II. nawie hali technologicznej zwiększono dopuszczalną ilość magazynowanych odpadów z 5 Mg na 60 Mg, zgodnie z aktualnym operatem p.poż.

W punkcie VIII.3. pozwolenia zintegrowanego, w którym ustalono rodzaje i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, zaktualizowano źródła hałasu ujęte w tabeli w tabeli nr 20 i 21.

Na podstawie przeprowadzonej analizy emisji hałasu do środowiska przewiduje się, że przy najbliższej zabudowie mieszkaniowej spełnione będą wymagania na dopuszczalne poziomy dźwięku A w środowisku określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014r. poz. 112 t.j.).

Rozszerzenie działalności ZZO Młyny, gm. Radymno w zakresie przyjmowania do instalacji MBP odpadów budowlanych i rozbiórkowych oraz na montaż nowej linii do przetwarzania (doczyszczania/sortowania) odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki z podgrupy 15 01 i 20 01 (z wyłączeniem odpadów szkła) (w nawie I. hali sortowniczej) nie spowoduje zmian w funkcjonowaniu systemu wentylacji i urządzeń ochrony powietrza, w które jest wyposażona hala sortowni. Zgodnie z warunkiem punktu I.3.1.1.4. pozwolenia od dnia 18 sierpnia 2022 r. emisja zanieczyszczeń gazów i pyłów do powietrza z hali sortowniczej prowadzona jest poprzez instalację wentylacji mechanicznej wyposażonej w filtry tkaninowe o skuteczności odpylania ok. 80% na biofiltry B1 i B2, o skuteczności redukcji zanieczyszczeń na poziomie min. 90 %, celem podczyszczania i kolejno emitarami EB1 i EB2 do powietrza atmosferycznego.

Wprowadzone zmiany nie mają wpływu na spełnienie przez istniejącą instalację do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (IPPC) oraz instalację do mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych (IPPC), wszystkich wymogów decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.

Jak wykazała analiza przedłożonej dokumentacji, wnioskowane przez Spółkę zmiany pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu przepisów art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W związku ze zmianami z rodzajach i ilościach magazynowanych odpadów załączniki nr 1, nr 2, nr 4, nr 6 do pozwolenia otrzymały nowe brzmienie.

Zmiany decyzji dokonano w trybie art. 163 Kpa, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach (...), o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego.

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

Mając na uwadze powyższe okoliczności, na podstawie przepisów przywołanych na wstępie niniejszej decyzji, orzeczono jak w osnowie.

P o u c z e n i e

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego, w terminie 14 dni od dnia otrzymania decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.
2. Przed upływem terminu do wzniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłatę skarbową w wysokości: 1005,50 zł
uiszczono w dniu: 29.11.2024r.
na rachunek bankowy:
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszów

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Załączniki do decyzji:

- **Zał. nr 1**
„Załącznik 1 do pozwolenia - Maksymalne ilości poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku”.
- **Zał. nr 2**
„Załącznik 2 do pozwolenia – Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia w związku z eksploatacją instalacji.”
- **Zał. nr 3**
- „Załącznik 4 do pozwolenia - Sposoby i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji MBP, linii do przetwarzania odpadów z selektywnej zbiórki oraz odpadów budowlanych i rozbiórkowych”.
- **Zał. nr 4**
„Załącznik 6 do pozwolenia - Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku, maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów miejsca magazynowania odpadów [Mg].”

Otrzymują:

1. Prokurent PUK EMPOL Sp. z o.o.
38-300 Gorlice, ul. Przemysłowa 7
2. a/a
3. OS.I.

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska (e-puap)
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
2. Minister Klimatu i Środowiska (e-puap)