



MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.28.6.2015.MD

Rzeszów, 2016-03-30

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2016 r. poz. 23),
- art. 151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 191 a., art. 201, art. 202, art. 203 ust. 3, art. 204, art. 211, art. 218, art. 220 ust. 1, art. 224 ust. 3, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 3) ustawy z dnia z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2013r. poz.1232. ze zm.),
- § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.),
- pkt. 5 ppkt 3) b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169),
- art. 41 ust. 3 pkt. 1) c), art. 43 ust. 1 i ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.),
- § 1, § 2, oraz załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 maja 2015 r. w sprawie odzysku odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U. z 2015r., poz. 796),
- § 2 oraz załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r., poz. 1923),
- § 2 oraz załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (j.t. Dz. U. z 2014 r. poz. 112),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012 poz.1031),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87),
- § 8, § 9 ust. 2, § 10, § 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014r., poz. 1542),

PODKARPACKIE

- § 2, § 3, § 5, § 6, § 7 i § 8 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. z 2008 r. Nr 215 poz. 1366),

po rozpatrzeniu wniosku Zakładów Usługowych „Południe” Sp. z o.o. w Krakowie, ul. Lubicz 14, 31-504 Kraków z dnia 23.04.2015r. (data wpływu: 23.04.2015r.) wraz z jego uzupełnieniami z dnia 18.05.2015r. (data wpływu: 20.05.2015r.), z dnia 20.11.2015r. (data wpływu: 23.11.2015r.) oraz z dnia 08.02.2016r. (data wpływu: 19.02.2016r.) o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP), o wydajności maksymalnej części mechanicznej 30 000 Mg/rok, 120 Mg/dobę i wydajności maksymalnej części biologicznej 13 000 Mg/rok, 40,63 Mg/dobę, zlokalizowanej w Przemysłu,

o r z e k a m

I. Udzielam dla **Zakładów Usługowych „Południe” Sp. z o.o. w Krakowie, ul. Lubicz 14, 31-504 Kraków, Regon: 350523600, NIP: 676-007-68-74** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP), o wydajności maksymalnej części mechanicznej 30 000 Mg/rok, 120 Mg/dobę i wydajności maksymalnej części biologicznej 13 000 Mg/rok, 40,63 Mg/dobę, zlokalizowanej w Przemysłu i określam:

I.1. Parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności:

I.1.1. Rodzaj prowadzonej działalności:

Instalacja MBP przeznaczona będzie do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, w której prowadzony będzie proces mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów połączonych w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, lub do procesów składowania.

W instalacji przetwarzane będą również przez ich doczyszczanie oraz rozsortowywanie odpady zbierane selektywnie z podgrupy 20 01 /Odpady komunalne segregowane i gromadzone selektywnie (z wyłączeniem 15 01)/, 20 03 /Inne odpady komunalne/ oraz 15 01 /Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi)/.

Procesy mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz doczyszczania i rozsortowywania odpadów selektywnie zbieranych prowadzone będą odrębnie. Odpady selektywnie zbierane przetwarzane będą w instalacji wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.

I.1.1.1. Proces mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych polegać będzie na wydzieleniu z odpadów określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania.

I.1.1.1.1. Proces prowadzony będzie na linii mechanicznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania maksymalnie 30 000 Mg/rok, 120 Mg/dobę, która pracować będzie przez maksymalnie 250 dni w roku i maksymalnie na dwie zmiany.

I.1.1.1.2. Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych stanowić będzie proces odzysku R12 - /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11/.

I.1.1.2. Proces mechanicznego przetwarzania odpadów zbieranych selektywnie z podgrupy 20 01, 20 03 oraz 15 01 polegać będzie na doczyszczaniu oraz rozsortowywaniu odpadów w celu wydzielenia z odpadów określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania.

I.1.1.2.1. Proces prowadzony będzie na linii mechanicznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania maksymalnie 30 000 Mg/rok, 120 Mg/dobę, która pracować będzie przez maksymalnie 250 dni w roku i maksymalnie na dwie zmiany.

I.1.1.2.2. Mechaniczne przetwarzanie odpadów zbieranych selektywnie z podgrupy 20 01, 20 03 i 15 01 polegające na ich doczyszczaniu oraz rozsortowaniu stanowić będzie proces odzysku R12 - /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11/.

I.1.1.3. Proces biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej odpadów o wielkości 0-80 mm powstałej w procesie mechanicznego przetwarzania polegać będzie na biologicznym przetwarzaniu frakcji podsitowej z wykorzystaniem procesu biologicznego suszenia celem uzyskania stabilizatu.

I.1.1.3.1. I etap procesu prowadzony będzie w reaktorach biologicznego przetwarzania odpadów, o zdolności przetwarzania maksymalnie 13 000 Mg/rok, 40,63 Mg/dobę, które pracować będą 365 dni w roku. II etap procesu prowadzony będzie na placu przetwarzania stabilizatu o zdolności przetwarzania 14 100 Mg/rok.

I.1.1.3.2. Biologiczne przetwarzanie odpadów z wykorzystaniem procesu biologicznego suszenia stanowić będzie proces unieszkodliwiania D8 /Obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12/.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów powstałych w procesie biologicznego suszenia stanowić będzie proces odzysku R12 - /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11/.

I.1.1.4. Na terenie instalacji prowadzona będzie również działalność w zakresie:

I.1.1.4.1. Demontażu (wstępnego przetwarzania) odpadów o kodzie 20 03 07 /Odpady wielkogabarytowe/, w maksymalnej ilości 500 Mg/rok.

Proces demontażu odpadów realizowany będzie w wydzielonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej lub na utwardzonym placu.

Demontaż (wstępne przetwarzanie) odpadów stanowił będzie proces odzysku R12 - /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11/.

I.1.1.4.2. Zbierania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne - Punkt zbierania odpadów problemowych (PZOP) oraz Punkt selektywnego zbierania odpadów komunalnych (PSZOK).

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

I.2.1. Hala mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów - obiekt parterowy, w konstrukcji stalowej o wymiarach: długości 60,5 m, szerokości 53,1 m i wysokości 12,2 m. Konstrukcja hali obudowana blachą profilowaną, przykryta dachem dwuspadowym pokrytym blachą profilowaną, nieocieplona. Bramy wjazdowe i wyjazdowe do hali skrzydłowe, przesuwne. W hali wydzielone będą funkcjonalne części:

- sekcja przyjęcia odpadów (obszar tymczasowego magazynowania odpadów przed procesem),
- moduł mechanicznego przetwarzania (sortowania) odpadów,
- moduł biologicznego przetwarzania odpadów.

Części hali przeznaczona do mechanicznego przetwarzania odpadów wyposażona będzie w miejscowe odciągi powietrza z workowym systemem filtracji o skuteczności 99 %. Powietrze po filtracji będzie zawracane i odprowadzane do wnętrza hali, a następnie poprzez wentylację mechaniczną tj. 4 wentylatory dachowe o wydajności 5 tys. m³/h każdy, kierowane będzie na zewnątrz. Przegrody budowlane hali mechanicznego przetwarzania odpadów będą posiadać izolację akustyczną (ściany: północna, wschodnia, zachodnia i południowa - 20 dB, dach - 20 dB).

Części hali przeznaczona do biologicznego przetwarzania odpadów wyposażona będzie w system wentylacji nawiewno-wywiewnej, tj. 10 wentylatorów nadmuchowych o wydajności 3000 m³/h każdy i 10 wentylatorów odciągowych o wydajności 1700 m³/h każdy. Powietrze odprowadzane z bioreaktorów kierowane będzie na 2 biofiltry typu zamkniętego i odprowadzane będzie dwoma emitorami do środowiska (2 wyrzutnie ścienne). Odcieki (z modułu biologicznego przetwarzania) kierowane będą do szczelnego, bezodpływowego żelbetowego, podziemnego zbiornika o pojemności 6 m³.

I.2.1.1. Sekcja przyjęcia odpadów (obszar tymczasowego magazynowania odpadów przed procesem) o powierzchni 340 m², z dwoma wydzielonymi, (oddzielonymi murem oporowym) i oznakowanymi boksami: jeden boks na odpady zmieszane i drugi boks na odpady pochodzące z selektywnej zbiórki, przeznaczony będzie do tymczasowego magazynowania odpadów zmieszanych komunalnych, zmieszanych opakowaniowych i odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki. Odpady usypywane będą do wysokości 4 m.

I.2.1.2. Moduł mechanicznego przetwarzania (sortowania) odpadów – w skład, którego wchodzić będzie:

I.2.1.2.1. Linia technologiczna do mechanicznego przetwarzania (sortowania) odpadów o wydajności maksymalnej 30 000 Mg/rok, 120 Mg/dobę, pracować będzie przez maksymalnie 250 dni w roku i maksymalnie na dwie zmiany. W skład linii wchodzić będą następujące urządzenia:

- dwa zbiorniki zasypowe – o wymiarach kosza 4000 x 4000 mm, wysokości zasypu 3 500 mm, wykonane z kształtowników hutniczych,
- przenośnik taśmowy transportujący odpady do rozdrabniarki wstępnej o szerokości taśmy 1200 mm, prędkości przesuwu taśmy 0,3 m/s regulowanej falownikiem, wytrzymałości 630 kg/m², wysokości burt 300 mm, ruchome części przenośnika zabezpieczone osłonami,
- rozdrabniacz wstępny o prędkości 13-52 obr/min, mocy silnika 2x75 kW, z dwoma wałkami, przeznaczony do ujednoludzenia odpadów do wielkości 250-300 mm,
- przenośnik taśmowy podawczy o szerokości taśmy 1200 mm, wytrzymałości 630 kg/m², prędkości przesuwu taśmy 0,5 m/s, wysokości burt 300 mm, transportujący odpady na krótki przenośnik, ruchome części przenośnika zabezpieczone osłonami,
- separator metali żelaznych przeznaczony do odseparowywania odpadów żelaznych ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych, o mocy 1,5 kW,
- przenośnik taśmowy podawczy transportujący odpady do sita, o szerokości taśmy 1200 mm, wytrzymałości 630 kg/m², prędkości przesuwu taśmy 0,5 m/s, wysokości burt 300 mm, ruchome części przenośnika zabezpieczone osłonami,
- przesiewacz bębnowy o wielkości oczek 80 mm przeznaczony do rozdzielania odpadów na frakcje nadsitową o wielkości 80-300 mm i frakcję podsitową o wielkości 0-80 mm, o długości 8000 mm, średnicy 2400 mm, obrotach sita 15 obr/min, z możliwością regulacji falownikiem, bęben przesiewacza wykonany z trudnościeralnej blachy, zabudowa bębna sita obrotowego wykonana z kształtowników oraz blach grubości 2 mm, w celu czyszczenia zewnętrznego płaszcza sita z zanieczyszczeń przesiewacz wyposażony w walcową szczotkę, wysyp frakcji przesianej spod przesiewacza ukierunkowany na wzdłużny przenośnik odbiorczy,

- przenośnik taśmowy odbiorczy o szerokości taśmy 1200 mm, wytrzymałości 630 kg/m^2 , prędkości przesuwu taśmy $0,5 \text{ m/s}$, wysokości burt 200 mm, ruchome części przenośnika zabezpieczone osłonami, przeznaczony do odbioru wysianej frakcji,
- przenośnik taśmowy peryferyjny o szerokości taśmy 1200 mm, wytrzymałości 630 kg/m^2 , prędkości przesuwu taśmy $0,5 \text{ m/s}$, wysokości burt 250 mm, ruchome części przenośnika zabezpieczone osłonami, przeznaczony do transportu wysianej frakcji spod sita,
- przenośnik taśmowy odbiorczy o szerokości taśmy 1200 mm, wytrzymałości 630 kg/m^2 , prędkości przesuwu taśmy $0,5 \text{ m/s}$, wysokości burt 400 mm, ruchome części przenośnika zabezpieczone osłonami, przeznaczony do odbioru niedosianej na sicie frakcji,
- przenośnik taśmowy podawczy o szerokości taśmy 1200 mm, wytrzymałości 630 kg/m^2 , prędkości przesuwu taśmy $0,5 \text{ m/s}$, wysokości burt 250 mm, ruchome części przenośnika zabezpieczone osłonami, przeznaczony do kierowania frakcji na drugi przesiewacz bębnowy,
- przesiewacz bębnowy (sito bębnowe) o wielkości oczek 20 mm przeznaczony do rozdzielania odpadów na frakcje nadsitową pow. 20 mm i frakcję podsitową 0-20 mm, o długości 6000 mm, średnicy 2400 mm, obrotach sita 15 obr/min, z możliwością regulacji falownikiem, bęben przesiewacza wykonany z trudnościeralnej blachy, zabudowa izolacyjna bębna sita obrotowego wykonana z kształtowników oraz blach grubości 2 mm, w celu czyszczenia zewnętrznego płaszcza sita z zanieczyszczeń przesiewacz wyposażony w walcową szczotkę, wysypy frakcji przesianej do boksu pod sitem,
- przenośnik łańcuchowy podawczy o długości całkowitej 14000 mm, szerokości taśmy 1200 mm, prędkości przesuwu taśmy $0,2 \text{ m/s}$, wysokości burt 600 mm, przeznaczony do kierowania frakcji z sita na stół sortowniczy, ruchome części przenośnika zabezpieczone osłonami,
- przenośnik sortowniczy o długości całkowitej 15500 mm, szerokości taśmy 1200 mm, prędkości przesuwu taśmy $0,2 \text{ m/s}$ regulowana falownikiem, z wyłącznikami bezpieczeństwa przy każdym stanowisku sortowniczym, ruchome części przenośnika zabezpieczone osłonami,
- kabina sortownicza 8-stanowiskowa o wymiarach (12000/5000/3000 mm) długość/szerokość/wysokość, klimatyzowana, z oknami, z kanałami zrzutowymi o wymiarach 800 x 800 mm, którymi odpady trafiać będą do zamykanych boksów pod kabiną, przeznaczona do segregacji frakcji nadsitowej zmieszanych odpadów komunalnych i do doczyszczania odpadów zebranych selektywnie,
- przenośnik taśmowy końcowy o szerokości taśmy 1000 mm, wytrzymałości 630 kg/m^2 , prędkości przesuwu taśmy $0,5 \text{ m/s}$, wysokości burt 200 mm, ruchome części przenośnika zabezpieczone osłonami, przeznaczony do odbioru frakcji,
- przenośnik taśmowy końcowy o szerokości taśmy 1200 mm, wytrzymałości 630 kg/m^2 , prędkości przesuwu taśmy $0,5 \text{ m/s}$, wysokości burt 400 mm,

ruchome części przenośnika zabezpieczone osłonami, przeznaczony do odbioru frakcji,

- przenośnik taśmowy transportujący odpady do belownicy o szerokości taśmy 1200 mm, wytrzymałości 630 kg/m², prędkości przesuwu taśmy 0,5 m/s, wysokości burt 500 mm, ruchome części przenośnika zabezpieczone osłonami,
- prasa belująca kanałowa półautomatyczna o mocy silnika 20 kW, nacisku prasy 6,94 bar, ciężarze załadunku 6350 kg, ciężarze bali do 800 kg przeznaczona do prasowania wysortowanych surowców w kostki wiązane drutem bądź sznurkiem.

Wszystkie ruchome części przenośników zabezpieczone będą osłonami. Przesypy między przenośnikami wyposażone będą w uszczelniane kosze przesypowe, zakończone gumowymi fartuchami.

I.2.1.3. Modułu biologicznego przetwarzania odpadów o wydajności maksymalnej 13 000 Mg/rok, 40,63 Mg/dobę, pracował będzie w sposób ciągły 365 dni w roku. W skład modułu wchodzić będą:

I.2.1.3.1. Reaktory (10 szt.) - dwie sekcje po 5 bioreaktorów (nr 1-5 i 6-10), o długości 12 m i szerokości 4 m każdy, wykonane w konstrukcji żelbetowej, przeznaczone do prowadzenia procesu biosuszenia. Przednia część bioreaktorów zamykana bramą. Każdy bioreaktor wyposażony będzie w niezależny wentylator wykonany ze stali nierdzewnej o wydajności 3000 m³/h do sterowania nadmuchem oraz wentylator odciągowy o wydajności 1700 m³/h do odprowadzania powietrza poprocesowego na biofiltr. Powietrze do aktywnego napowietrzania mieszanki wdmuchiwane będzie do bioreaktora systemem rur umieszczonym w podłodze za pomocą wentylatora. Przez przepustnice kierunkowe powietrze wlotowe dozowane będzie do bioreaktorów, zawracane do procesu oraz zgodnie z zapotrzebowaniem kierowane do komory sąsiedniej, a po przejściu przez bioreaktor przy użyciu wentylatora odciągowego wtłaczane będzie do biofiltra.

Odcieki powstające w procesie podczas fazy intensywnego suszenia rurociągiem odprowadzane będą do kanalizacji wyposażonej w podziemny szczelny żelbetowy zbiornik o pojemności 6 m³. W celu zapewnienia sterowności procesu w reaktorach zainstalowane będą urządzenia monitorujące temperaturę w złożu za pomocą lancy TP10 umieszczonej w pryzmie, zapis z jej czujników przekazywany będzie dalej do automatycznego systemu sterującego TP link. Każdy reaktor posiadać będzie niezależny system sterowania ręcznego i automatycznego.

I.2.1.3.2. Biofiltry (2 szt.) - wykonane będą dwa zespoły biofiltrów, oddzielne dla komór biostabilizacyjnych nr 1- 5 i 6 - 10, jako żelbetowe komory o parametrach: wysokość 4 m, długość 5,3 m, szerokość 3,9 m (każdy), zamknięte, szczelne z ukierunkowanym odprowadzeniem powietrza poprzez otwarte kanały wentylacyjne, zakończone kratkami wywiewnymi do atmosfery. Powietrze odprowadzane będzie 2 emitarami bocznymi o średnicy 0,3 m. Biofiltry wyposażone będą w stalowe ruszty, przykryte kratkami, pod które nawiewane będzie powietrze wywiewane z komór. Jako warstwy filtracyjne będą użyte: tłuczeń drogowy o grubości warstwy 0,1 m, gałęzie, szczapy z drzew iglastych o grubości warstwy

0,6 m oraz wiórki drzewne z drzew iglastych o grubości 0,3 m i kora o grubości warstwy 0,2 m. Parametry złoża biofiltra:

- średnia wilgotność względna złoża biofiltra – 15 %,
- ilość powietrza przepływającego przez biofiltr – $4,86 \text{ m}^3/\text{s}$,
- szybkość przepływającego powietrza przez biofiltr – $0,28 \text{ m/s}$
- powierzchnia biofiltra $17,5 \text{ m}^2$,
- łączna objętość złoża biofiltra wynosić będzie 21 m^3 ,
- łączna masa nasypowa $8\,707 \text{ kg}$.

Dobór frakcji wypełnienia zapewnił będzie skuteczność usuwania zanieczyszczeń odorowych w wysokości, co najmniej 91 %. Średnia wilgotność złoża wynosić będzie ok. 15 %, w przypadku konieczności zwiększenia wilgotności przewiduje się możliwość nawilżania biofiltra mobilnym systemem nawadniania wyposażonym w pompę ciśnieniową i szlauch.

I.2.1.3.3. Sterownia - w skład której wchodzić będą 2 szafy sterownicze sterujące procesem dziesięciu reaktorów.

I.2.1.3.4. Pomieszczenie wentylatorów nadmuchowych kabin biosuszarniczych - w konstrukcji stalowej o wymiarach: długości 60 m szerokości 3 m, wysokości 5 m, dobudowane do hali mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów (stanowiąc będzie przedłużenie hali), w którym znajdować się będzie 10 wentylatorów nadmuchowych, o wydajności $3000 \text{ m}^3/\text{h}$ każdy. Przegrody budowlane pomieszczenia będą posiadać izolację akustyczną (wszystkie ściany – oraz dach - 20 dB).

I.2.1.3.5. Pomieszczenie wentylatorów wyciągowych kabin biosuszarniczych - o wymiarach: długości 2 m szerokości 3,9 m, wysokości 4 m, usytuowane wewnątrz hali pomiędzy dwoma biofiltrami, w którym znajdować się będzie 10 wentylatorów odciągowych o wydajności $1700 \text{ m}^3/\text{h}$ każdy. Przegrody budowlane pomieszczenia będą posiadać izolację akustyczną (ściana południowa, wschodnia i zachodnia – 20 dB oraz dach – 20 dB).

I.2.2. Plac dojrzewania stabilizatu - betonowy plac o wymiarach: $35 \text{ m} \times 15 \text{ m}$ (525 m^2), o zdolności przetwarzania $14\,100 \text{ Mg/rok}$, wykonany jako szczelna płyta betonowa, zbrojona, z wewnętrzną podwójną izolacją z papy, przeznaczony do prowadzenia II etapu stabilizacji tlenowej odpadów (dojrzewania). Powierzchnia placu zdyletowana. Spływ wód deszczowych i odcieków z placu odbywać się będzie grawitacyjnie do szczelnego żelbetowego zbiornika podziemnego o pojemności 6 m^3 . Plac będzie okrawężnikowany, krawężnikami o wysokości 30 cm uniemożliwiającym odpływ ścieków z placu do środowiska gruntowego.

I.2.3. Punkt rozładunku odpadów wielkogabarytowych - wydzielone i oznakowane miejsce w hali sortowniczej pomiędzy bramą wyjazdową a ostatnim reaktorem do bistabilizacji (część hali południowo-zachodnia), o wymiarach: długości 12 m, szerokości 10 m lub wydzielone w sposób trwały i oznakowane miejsce na

utwardzonym placu obok magazynu na odpady niebezpieczne (część placu południowo-wschodnia) o wymiarach: szerokości 20 m, długości 30 m.

I.2.4. Miejsca magazynowania odpadów:

I.2.4.1. Stalowa wiata – zadaszona, o wymiarach: długości 18 m, szerokości 8 m, wysokości 5 m, o szczelnym, wybetonowanym podłożu, w której odpady magazynowane będą w sposób selektywny luzem w wydzielonym i opisanym miejscu, na paletach lub w oznaczonych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach.

I.2.4.2. Magazyn kontenerowy na odpady niebezpieczne - o wymiarach: długości 4 m, szerokości 8 m, wysokości 5 m,

I.2.4.3. Boksy na wyselekcjonowane odpady/surowce (6 szt.) - żelbetowe, zadaszone boksy o wodoszczelnym, utwardzonym podłożu o wymiarach: szerokości 4 m, długości 6 m, wysokości 4 m każdy, oznakowane będą kodem i rodzajem magazynowanych w nich odpadów.

I.2.4.4. Hala na odpady wrażliwe na warunki atmosferyczne - o wymiarach: długości 73 m, szerokości 30 m, wysokości 10 m, odpady magazynowane będą w sposób selektywny luzem bądź w balotach będą oznakowane kodem i rodzajem odpadów.

I.2.4.5. Plac magazynowy Punkt Selektywnej Zbiórki Odpadów Komunalnych (na którym ustawione będą boksy, kontenery) - utwardzony i uszczelniony plac o szerokości 30 m i długości 85 m z oznakowanymi miejscami magazynowania i zbierania odpadów.

I.2.5. Urządzenia gospodarki wodno-ściekowej:

I.2.5.1. Otwarty zbiornik na wody opadowe o pojemności ok. 420 m³

I.2.5.2. Podziemne zbiorniki (2 szt.) o pojemności 6 m³ każdy, na odcieki z instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (bioreaktory) i placu dojrzewania kompostu.

I.2.6. Urządzenia technologiczne stosowane w instalacji:

I.2.6.1. Waga samochodowa zadaszona, sprzężona z komputerem zlokalizowanym w budynku obsługi wagi, przeznaczona do kontroli masy dowożonych odpadów.

I.2.6.2. Brodzik dezynfekcyjny - żelbetowy, monolityczny, o całkowitej długości 20,5 m, szerokość 3,9 m, pojemności czynnej 7 m³, wypełniony będzie środkiem dezynfekcyjnym (wapno chlorowane).

I.2.6.3. Kruszaraka końcowa usytuowana w hali przetwarzania odpadów, przeznaczona do kruszenia i ujednoludniania odpadów, o wydajność ok 5-20 Mg/h, rozdrabnianie odpadów do ok 30 mm, wyposażona w szafę sterowniczą z okablowaniem, zbiornik zasypowy (kosz), posiadać będzie obudowę/osłonę izolacyjną przed emisją hałasu.

I.2.6.4. Brykieciarka usytuowana w hali przetwarzania odpadów, przeznaczona do kompresji odpadów wyposażona w: mieszalnik, granulator, szafę sterowniczą, matrycę fi 10., posiadać będzie obudowę/osłonę izolacyjną przed emisją hałasu.

I.2.6.5. Wózek widłowy spalinowy o udźwigu 2,5 Mg, do transportu wewnętrznego odpadów.

I.2.6.6. Ładowarki kołowe (2 szt.), przeznaczone do załadunku/rozładunku i transportu odpadów.

I.2.6.7. Samochód ciężarowy przeznaczony do transportu odpadów.

I.2.7. Dodatkowe wyposażenie instalacji:

- budynek administracyjno-socjalny - dwukondygnacyjny, w konstrukcji murowanej o wymiarach: długość 17,89, szerokość budynku 8,89 m, wysokość w kalenicy 8,46 m, w budynku przewidziano pomieszczenia socjalne i biurowe dla pracowników .
- pas zieleni izolacyjnej o szerokości 12 m złożony z nasadzeń niskich i wysokich zimozielonych,
- drogi wewnętrzne i miejsca postojowe asfaltowe,
- kontenery i pojemniki do magazynowania poszczególnych strumieni wysortowanych odpadów,
- podziemny bezodpływowy, zbiornik na gaz ziemny o pojemności 6,7 m³, służący do zasilania kotłowni gazowej budynku socjalno-administracyjnego,
- prefabrykowana stacja transformatorowa 15/0,4 kV
- układ komunikacyjny – drogi wewnętrzne,
- miejsca postojowe,
- uzbrojenie terenu: kanalizacja odciekowa, kanalizacja deszczowa, kanalizacja sanitarna, sieć wodociągowa, instalacja oświetlenia zewnętrznego, sieci zasilania energetycznego.

Usytuowanie w/w budynków, budowli i urządzeń przedstawione zostało na mapie zagospodarowania terenu stanowiącej załącznik nr 1 do niniejszej decyzji.

I.3. Technologia przetwarzania odpadów w instalacji MBP:

I.3.1. Procedura przyjęcia odpadów na instalację MBP

I.3.1.1. Przyjęcie odpadów na teren instalacji odbywać się będzie pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących procedur i przepisów prawa.

Wjazd pojazdu przywożącego odpady główną bramą wjazdową na teren instalacji za zgodą pracownika.

I.3.1.2. Kontrola ilości dostarczonych odpadów - ważenie pojazdu na wadze samochodowej najazdowej sprzężonej systemem informatycznym z programem do ewidencji odpadów w celu ustalenia masy pojazdu pełnego.

I.3.1.3. Ustalenie czy odpady kierowane będą do:

- mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów (odpady zmieszane komunalne oraz selektywnie zbierane z podgrupy 20 01, 20 03 i 15 01),
- wstępnego przetwarzania - demontażu (odpady wielkogabarytowe),
- punktu selektywnego zbierania odpadów komunalnych PSZOK (odpady zbierane).

I.3.1.4. Przekazanie przez dostawcę odpadów podstawowej charakterystyki odpadów oraz testów zgodności zarządzającemu w przypadku, gdy jest to wymagane.

I.3.1.5. Przyjęciu odpadów towarzyszyć będzie stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi rodzajami odpadów. Uprawniony pracownik dokonywał będzie oględzin dostarczonych odpadów; sprawdzenia zgodności przywiezionych odpadów z kartą przekazania odpadów. Pracownik odmówi przyjęcia odpadów, których skład będzie niezgodny z deklarowanymi odpadami. Dokumenty wagowe zawierały będą dane (imię i nazwisko) osoby przyjmującej odpady na teren instalacji oraz dane (imię i nazwisko) osoby odmawiającej przyjęcia odpadów, a także przyczynę odmowy przyjęcia odpadów.

I.3.1.6. Skierowanie pojazdu do właściwego punktu rozładunku odpadów na terenie instalacji. Rozładunek odbywał się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych tj.:

- sekcja przyjęcia odpadów w hali mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (obszar tymczasowego magazynowania odpadów) - zmieszane odpady komunalne, zmieszane odpady opakowaniowe oraz odpady pochodzące z selektywnej zbiórki z podgrupy 20 01, 20 03 i 15 01;
- punkt rozładunku odpadów wielkogabarytowych w hali sortowniczej lub wydzielone i oznakowane miejsce na placu - odpady przeznaczone do demontażu (rozmontowywania, rozdrabniania),
- plac magazynowy Punkt Selektywnej Zbiórki Odpadów Komunalnych (boksy, kontenery) – odpady zbierane.

I.3.1.7. Wyładunek odpadów w miejscu wskazanym przez pracownika obiektu oraz oczyszczenie pojazdu i zamknięcie skrzyni ładunkowej.

I.3.1.8. Powtórna wzrokowa weryfikacja rodzaju dostarczanych odpadów. Każdorazowo przy odbiorze i rozładunku odpadów następować będzie wstępna ocena poprawności danych na karcie przekazania odpadu i jakości dowożonych odpadów. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości odmowa przyjęcia odpadów.

I.3.1.9. W okresie dodatnich temperatur wszystkie pojazdy opuszczające teren instalacji będą poddane dezynfekcji kół w brodziku dezynfekcyjnym; jako środek chemiczny do dezynfekcji kół używane będzie wapno chlorowane.

I.3.1.10. Ponowne ważenie pojazdu w celu ustalenia masy dowiezionych odpadów i wyjazd z terenu instalacji.

I.3.1.11. Potwierdzenie odbioru odpadu następuje na karcie przekazania odpadu, po dostarczeniu kwitu wagowego.

I.3.1.12. Wyjazd pojazdu przez bramę główną.

I.3.2. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych:

I.3.2.1. Proces mechanicznego przetwarzania odpadów – proces R12:

I.3.2.1.1. Do procesu mechanicznego przetwarzania (sortowania) kierowane będą zmieszane odpady komunalne oraz odpady selektywnie zbierane z podgrupy 20 01, 20 03 i 15 01 w celu ich doczyszczania oraz rozsortowywania.

Proces prowadzony będzie w zamkniętej hali produkcyjnej, wyposażonej w szczelne podłoże zapobiegające przedostawaniu się odcieków do środowiska, w urządzenia wentylacyjne oraz ograniczające przedostawanie się pyłów do powietrza.

Odpady dostarczane będą do hali mechanicznego sortowania (strefa przyjęcia odpadów), a następnie z miejsc tymczasowego magazynowania przemieszczane będą za pomocą ładowarki kołowej do kosza zasypowego przenośnika taśmowego. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni.

I.3.2.1.2. Z kosza zasypowego przenośnikiem podawczym odpady kierowane będą do rozdrabniacza wstępnego. Wzdłuż przenośnika podawczego umieszczone będą dwa stanowiska segregacji wstępnej, na których będą wydzielane odpady mogące zakłócić proces technologiczny, tzw. odpady tarasujące takie jak: elektrośmieci, opakowania wielkogabarytowe odpady nadgabarytowe i wielomateriałowe, odpady niebezpieczne, które umieszczane będą selektywnie w opisanych pojemnikach ustawionych na tych stanowiskach i następnie kierowane będą do boksów magazynowych. Na rozdrabniaczu wstępnym strumień odpadów będzie poddany rozdrobnieniu i ujednorodniony na frakcję o maksymalnej wielkości 300 mm, która następnie kierowana będzie przenośnikiem podającym na sito o wielkości oczek 80 mm. Nad przenośnikiem usytuowany będzie poprzecznie separator metali żelaznych Fe, do wydzielenia frakcji metali, które kierowane będą do kontenera KP-7 usytuowanego pod przenośnikiem taśmowym. Na sicie wydzielane będą dwie frakcje odpadów: nadsitowa o wielkości 80–300 mm oraz frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm.

Frakcja nadsitowa o wielkości 80 - 300 mm przenośnikiem taśmowym będzie transportowana do ręcznej kabiny sortowniczej. W wyniku prowadzonego sortowania wydzielane będą m.in. tworzywa sztuczne, papier i tektura, szkło, kwalifikowane jako odpady inne niż niebezpieczne z podgrup 15 01 i 19 12 – surowce wtórne, odpady palne frakcja preRDF (paliwo alternatywnego)

kwalfikowane jako odpady inne niż niebezpieczne o kodzie 19 12 10, odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych kwalifikowane jako odpady inne niż niebezpieczne z podgrup 16 02 i 20 01 oraz baterie i akumulatory, kwalifikowane jako odpady inne niż niebezpieczne z podgrupy 16 06.

Odpad szkła opakowaniowego, urządzeń elektrycznych i elektronicznych oraz baterie i akumulatory kierowane będą do miejsc ich magazynowania i magazynowane będą w specjalnie na ten cel wydzielonych, opisanych kodem i rodzajem odpadów boksach, a następnie przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Wyselekcjonowane surowce wtórne odpadów tworzyw sztucznych, papier i tektura oraz odpady palne poprzez kanały zrzutowe kierowane do boksów umieszczonych pod kabiną sortowniczą. Z boksów w miarę ich zapełniania surowce przepychane będą do kanału transportowego, skąd przenośnikiem przekazywane będą dalej na prasę belującą, gdzie podane będą sprasowaniu. Po sprasowaniu surowce wtórne kierowane będą do miejsc ich magazynowania i magazynowane będą w specjalnie na ten cel wydzielonych, opisanych kodem i rodzajem odpadów boksach, a następnie przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.

Odpady palne (wsad przeznaczony na paliwo alternatywne) pozostałości po sortowaniu nie nadające się do odzysku surowcowego będą kierowane na podajnik taśmowy a stąd do zasypu kruszarki końcowej gdzie poddane będą kruszeniu do wielkości ok. 20-30 mm i ujednorodnieniu. Powstające paliwo alternatywne będzie przekazywane innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do procesu odzysku R1.

Fracja podsitowa o wilekości 0 - 80 mm przy pomocy ładowarki kierowana będzie do biologicznego przetwarzania - poddana będzie procesowi biostabilizacji w procesie suszenia.

I.3.2.1.3. Procesy mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz doczyszczania i rozsortowywania odpadów selektywnie zbieranych z podgrupy 20 01, 20 03 i 15 01 prowadzone będą odrębnie.

I.3.2.1. Proces biologicznego przetwarzania odpadów – proces D8:

I.3.2.1.1. Przetwarzanie odpadów z wykorzystaniem procesu biologicznego suszenia:

I.3.2.1.1.1. Odpady przetwarzane z wykorzystaniem procesu biologicznego suszenia, przez co najmniej 7 dni poddawane będą biosuszeniu w zamkniętych, szczelnych reaktorach, wykonanych z materiału wytrzymałego na uszkodzenia mechaniczne (żelbetowych) z systemem odbierania odcieków do kanalizacji technologicznej, z aktywnym napowietrzaniem podłogowym oraz z ujmowaniem i oczyszczaniem gazów powstałych w wyniku prowadzenia procesu (powietrza

procesowe) poprzez zastosowanie biofiltra roślinnego. Cały proces prowadzony będzie w zamkniętej hali produkcyjnej.

I.3.2.1.1.2. Do procesu biologicznego przetwarzania kierowana będzie frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm, kwalifikowana pod kodem 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ wysortowana z masy zmieszanych odpadów komunalnych oraz zmieszanych odpadów opakowaniowych i odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki z podgrup 20 01 i 15 01.

Frakcja podsitowa z boksu magazynowego przewożona będzie za pomocą ładowarki kołowej do bioreaktorów. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni. Reaktory zapełniane będą każdego dnia roboczego; przy przetwarzaniu zakładanych ilości odpadów każdy bioreaktor winien zostać wypełniony w ciągu maksymalnie 7 kolejnych dni roboczych. Materiał wsadowy będzie luźno i równomiernie usypywany w bioreaktorze w formie pryzmy o parametrach:

- wysokość pryzmy - do 3 m,
- długość pryzmy - 12 m,
- szerokość pryzmy - 4 m
- kąt nachylenia (od czoła pryzmy) - 45°.

Proces biologicznego przetwarzania odpadów odbywał się będzie z wykorzystaniem ciepła własnego odpadów przy wymuszonym obiegu powietrza procesowego. W wyniku przemian biologicznych w reaktorze następował będzie wzrost temperatury odpadów do wartości maksymalnej 70 °C, przy czym średnia temperatura będzie wynosić 45 °C. Odpady znajdujące się w reaktorze poddane będą intensywnemu napowietrzaniu w celu utrzymania tlenowych warunków procesów stabilizacji. Za pomocą kanałów napowietrzających przez przepustnice kierunkowe powietrze wlotowe dozowane będzie do reaktorów lub zawracane do procesu oraz zgodnie z zapotrzebowaniem kierowane będzie do komory sąsiedniej. Po przejściu przez reaktor powietrze wtłaczane będzie do kanałów pod dnem biofiltra i przechodzić będzie przez złożę filtracyjne w celu jego oczyszczenia. Odcieki powstające w procesie podczas fazy intensywnego suszenia rurociągiem odprowadzane będą do kanalizacji technologicznej. Odcieki mogą być wykorzystane do zraszania wsadu w reaktorach bądź pryzm na placu kompostowym.

I.3.2.1.1.3. W wyniku procesu powstawać będą odpady klasyfikowane jako odpady o kodzie ex 19 05 01 – Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych. Odpady te skierowane zostaną do dalszej obróbki mechanicznej. Z reaktorów odpady transportowane będą za pomocą ładowarki kołowej do hali mechanicznego sortowania. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu. W przypadku zanieczyszczenia

(rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni. Odpady trafiać będą na sito, gdzie na sicie wydzielane będą frakcje odpadów o wielkości 20 - 80 mm – frakcja nadsitowa i 0 - 20 mm – frakcja podsitowa.

Frakcja nadsitowa o wielkości 20-80 mm zostanie przepuszczona przez kabinę sortowniczą w celu wysortowania maksymalnej ilości surowców wtórnych, kwalifikowanych jako odpady o kodzie 19 12 oraz odpadów, które kierowane będą do obróbki końcowej na kruszarkę końcową gdzie odpady zostaną rozdrobnione do wielkości nie większej niż 30 mm, celem wytworzenia odpadów palnych (paliwa alternatywnego), kwalifikowanego jako odpady o kodzie 19 12 10. Po rozdrobnieniu frakcja ta może być kierowana na brykietarkę końcową, gdzie odbywał się będzie zautomatyzowany proces kompresacji materiału wsadowego poprzez przeciskanie w matrycy o specjalnie wyprofilowanych otworach zagęszczających, celem wytworzenia brykietu.

Frakcja podsitowa o wielkości 0-20 mm, zgromadzona w boksie magazynowym pod sitem, kwalifikowana jako odpady o kodzie ex 19 12 12 kierowana będzie do procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych. Odpady transportowane będą przy użyciu ładowarki kołowej do reaktorów, gdzie poddane będą stabilizacji tlenowej. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni.

I.3.2.1.1.4. Stabilizacja tlenowa frakcji podsitowej o wielkości 0-20 mm, powstałej w procesie biosuszenia prowadzona będzie dwustopniowo, tj:

- w pierwszym stopniu stabilizacji odpady przez co najmniej 2 tygodnie przebywać będą w zamkniętych szczelnych, żelbetowych reaktorach, wykonanych z materiału wytrzymałego na uszkodzenia mechaniczne, w warunkach wilgotności od 45% do 60%, z systemem odbierania odcieków, z aktywnym napowietrzaniem oraz z ujmowaniem i oczyszczaniem gazów powstałych w wyniku prowadzenia procesu (powietrza procesowe), kierowanego na biofiltr roślinny, do czasu osiągnięcia wartości AT4 (aktywność oddychania stanowiąca parametr wyrażający zapotrzebowanie na tlen próbki odpadów przez 4 doby) poniżej 20 mg O₂/g suchej masy,
- w drugim stopniu stabilizacji odpady przez co najmniej od 6 do 10 tygodni przebywać będą w przyzmach na placu, o szczelnym podłożu zapobiegającym przedostawaniu się odcieków do środowiska, wyposażonym w system odbierania odcieków, i napowietrzanych przez mechaniczne przerzucanie odpadów co najmniej raz w tygodniu.

I.3.2.1.1.5. Bioreaktory wypełniane będą każdego dnia roboczego; przy przetwarzaniu zakładanych ilości odpadów każdy bioreaktor winien zostać wypełniony w ciągu maksymalnie 7 kolejnych dni kalendarzowych. Materiał wsadowy będzie luźno i równomiernie usypywany w bioreaktorze w formie przyzmy o parametrach:

- wysokość przyzmy - do 2,5 m,
- długość przyzmy - 12 m,
- szerokość przyzmy - 4 m
- kąt nachylenia (od czoła przyzmy) - 45°.

I.3.2.1.1.5.1. Faza intensywna procesu stabilizacji tlenowej: prowadzona będzie w 10 hermetycznie zamkniętych betonowych reaktorach, gdzie w temperaturze ok. 70 °C następował będzie trwający co najmniej 14 dni (co najmniej 2 tygodnie) od załadowania reaktora biologiczny rozkład substancji organicznej. Odpady znajdujące się w reaktorze poddane będą intensywnemu napowietrzaniu w celu utrzymania tlenowych warunków procesów stabilizacji. Zastosowane zostanie napowietrzanie oddolne podłogowe za pomocą kanałów napowietrzających. Powietrze do aktywnego napowietrzania mieszanki wdmuchiwane będzie do reaktora systemem rur umieszczonym w podłodze za pomocą wentylatora. Każdy bioreaktor wyposażony będzie w niezależny wentylator wykonany ze stali nierdzewnej o wydajności 3000 m³/h do sterowania nadmuchem. W reaktorach utrzymywane będzie podciśnienie. Przez przepustnice kierunkowe powietrze wlotowe dozowane będzie do reaktorów, zwracane do procesu oraz zgodnie z zapotrzebowaniem kierowane będzie do komory sąsiedniej. W razie potrzeby mieszanka nasycana będzie wilgocią przez mobilny system zraszania wyposażony w pompę ciśnieniową i szlauch zasilaną ze zbiornika na odcieki. Wilgotność w przyzmach utrzymywana będzie na poziomie od 45 % do 60 %. System zraszania zapewnił będzie wyrównanie utraty wilgotności przez przyzmy poprzez ponowną recyrkulację odcieków do procesu. Nadmiar odcieków powstających w procesie stabilizacji rurociągiem odprowadzany będzie do kanalizacji technologicznej. W celu zapewnienia sterowności procesu zainstalowane będą urządzenia monitorujące poziom temperatury w złożu za pomocą lancy TP10 umieszczonej w przyzmy odpadów przekazujące dane do systemu sterującego pracą wentylatorów. Proces stabilizacji tlenowej sterowany będzie na podstawie odczytów temperatury odpadów poprzez automatyczną regulację przepływu tłoczonego powietrza. Każdy reaktor posiadał będzie niezależny system sterowania ręcznego i automatycznego. Po przejściu przez reaktor powietrze przy użyciu drugiego wentylatora wtłaczane będzie do biofiltra. Powietrze nawiewane będzie do kanałów pod dnem filtra i przechodzić będzie przez złożę filtracyjne. Jako warstwy filtracyjne będą użyte tłuczeń drogowy, gałęzie, szczapy z drzew iglastych oraz wiórki drzewne z drzew iglastych. Po przejściu przez biofiltr powietrze poprocesowe zostanie oczyszczone a następnie odprowadzone na zewnątrz. Biofiltr roślinny poprzez wykorzystywanie przemian biologicznych, zapewnił będzie usunięcie zanieczyszczeń gazowych i cząstek zawieszonych.

I.3.2.1.1.5.1.1. Czas przetrzymania wsadu w reaktorze wyznaczać będzie uzyskanie parametru AT4 (rozumianej jako aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) na poziomie poniżej 20 mg O₂/g suchej masy; przy czym proces intensywnej stabilizacji

tlenowej w reaktorze prowadzony będzie przez co najmniej 2 tygodnie od załadowania reaktora. Każdy bioreaktor będzie opisany w sposób trwały.

I.3.2.1.1.5.1.2. Pobór próbek i wykonanie badań prowadzone będzie dla każdej partii odpadów schodzących z procesu, tj. jednorazowego pełnego wsadu materiału poddanego procesowi intensywnej stabilizacji w reaktorze prowadzonej przez okres co najmniej 2 - ch tygodni. Badania w zakresie ustalenia wartości parametru AT_4 (dla fazy intensywnej) wykonywane będą przez laboratorium zakładowe lub laboratorium akredytowane. Próbką kontrolna do badań zostanie pobrana z co najmniej dwóch różnych miejsc bioreaktora. Nie osiągnięcie wymaganych parametrów dla stabilizatu po fazie intensywnego kompostownia uniemożliwiać będzie kierowanie odpadów do procesu dojrzwiania, a I etap procesu będzie przedłużony. Odpady zostaną usunięte z reaktora po uzyskaniu wyników badań potwierdzających spełnienie parametru AT_4 .

I.3.2.1.1.5.2. Faza dojrzwiania procesu stabilizacji tlenowej: prowadzona będzie na placu dojrzwiania stabilizatu o szczelnym podłożu zapobiegającym przedostawaniu się odcieków do środowiska, wyposażonym w system odbierania odcieków do szczelnego, żelbetowego podziemnego zbiornika o pojemności 6 m³. Odpady po pierwszej fazie procesu przewożone będą za pomocą ładowarki kołowej na plac i formowane będą w przyzmy. Odpady przewożone nie będą rozpraszane w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu.

Pryzmy do procesu dojrzwiania będą posiadały następujące parametry:

- typ przyzmy: trapezowa, przierzucana, w systemie otwartym,
- przekrój przyzmy: ok. 8,5 m²,
- szerokość przyzmy: ok. 3 m dolna podstawa, ok. 1 m górna podstawa,
- wysokość przyzmy: 3 m,
- odstęp między przyzmami na placu: 0,5 m,
- ilość przyzm na placu: maksymalnie 10 przyzm,
- maksymalna długość przyzmy: 15 m dolna podstawa, ok. 12 m górna podstawa.

Pryzmy będą oddzielone i odpowiednio oznakowane (podana będzie data usypania przyzmy oraz nr bioreaktora z którego usunięto odpady na przyzmę) w celu kontrolowania czasu prowadzenia procesu. Dla każdej partii odpadów schodzących z procesu formowane będą odrębne przyzmy.

I.3.2.1.1.5.2.1. Proces dojrzwiania trwał będzie do czasu uzyskania końcowych wartości parametrów dla stabilizatu, tj. osiągnięcia:

- wartości AT_4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O₂/g suchej masy i straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy lub
- wartości AT_4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O₂/g suchej

masy i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy lub

- straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy a zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy.

I.3.2.1.1.5.2.2. Przerzucanie pryzm stabilizowanych (napowietrzanie) zapewnione będzie poprzez regularne przerzucanie mieszanki kompostowej z wykorzystaniem przerzucarki co najmniej raz w tygodniu. Częstotliwość przerzucania pryzm oraz czas prowadzenia procesu dojrzewania uzależnione będą od parametrów przebiegu procesu, tj. wilgotności masy kompostowej, temperatury, stopnia ustabilizowania pryzm. Pomiar temperatury wykonywany będzie za pomocą specjalistycznych termometrów w minimum 3 reprezentatywnych punktach dla każdej pryzmy, z częstotliwością nie mniejszą niż raz w tygodniu. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane.

I.3.2.1.1.5.2.3. Pryzmy poddawane będą zraszaniu w miarę potrzeb przy pomocy mobilnego układu zraszania wyposażonego w pompę ciśnieniową i szlauch, w celu wspomaganie procesu dojrzewania oraz nie dopuszczenia do pylenia. Do zraszania wykorzystana będzie woda wodociągowa, a zraszanie odbywać się będzie za pomocą węża wyposażonego w końcówkę rozdeszczującą.

I.3.2.1.1.5.2.4. Łączny czas prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania odpadów w ramach pierwszego i drugiego stopnia stabilizacji wynosić będzie co najmniej 8 tygodni, z zastrzeżeniem pkt. I.3.2.1.1.5.2.5. niniejszej decyzji, w tym przez co najmniej dwa pierwsze tygodnie proces prowadzony będzie w zamkniętych reaktorach.

I.3.2.1.1.5.2.5. Łączny czas trwania procesu może zostać skrócony, pod warunkiem wcześniejszego uzyskania wymaganych parametrów dla stabilizatu potwierdzonych każdorazowo stosownymi badaniami. Dla stabilizatu prowadzone będą badania pod kątem spełnienia wymagań określonych w pkt. I.3.2.1.1.5.2.1. decyzji, tj. osiągnięcia:

- wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O₂/g suchej masy i straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy lub
- wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O₂/g suchej masy i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy lub
- straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy a zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy.

Produkt powstały w wyniku procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych niespełniający wymogów dla stabilizatu, kwalifikowany będzie nadal jako odpad o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ i zwracany będzie do procesu stabilizacji a proces będzie przedłużony.

I.3.2.1.1.5.2.6. Pobór prób odpadów do badań oraz wykonanie badań w zakresie spełnienia dla stabilizatu wymagań określonych w pkt I.3.2.1.1.5.2.1. decyzji, po zakończeniu drugiego stopnia procesu (faza dojrzewania) prowadzone będzie przez akredytowane laboratorium, zgodnie z przepisami oraz procedurami wewnętrznymi laboratorium.

I.3.2.1.1.5.2.7. Po zakończeniu procesu i osiągnięciu wymaganych parametrów otrzymany stabilizat będzie kierowany do unieszkodliwiania przez składowanie na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne zarządzanym przez Spółkę.

I.3.2.2. Demontaż (sortowanie, rozdrabnianie) odpadów wielkogabarytowych – proces R12:

I.3.2.2.1. W wydzielonym i opisanym miejscu, w hali sortowniczej lub na utwardzonym placu prowadzone będzie przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 pochodzących z selektywnej zbiórki oraz wydzielonych ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych. Odpady będą wstępnie segregowane i podawane demontażowi przy użyciu narzędzi ślusarskich. W wyniku przetwarzania (demontażu, sortowania i rozdrabniania) odpadów wielkogabarytowych powstawać będą tzw. surowce wtórne, m.in. metal, drewno, tworzywa sztuczne, kwalifikowane jako odpady z podgrupy 19 12, pozostałość po przetworzeniu klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie ex 19 12 12 tak zwana frakcja kaloryczna przeznaczona jako wsad na paliwo alternatywne lub przekazywana innym odbiorcom do dalszego zagospodarowania. Surowce wtórne umieszczane będą selektywnie w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach lub pojemnikach i transportowane będą na prasę belującą celem sprasowania. Po sprasowaniu surowce wtórne kierowane będą do miejsc ich magazynowania i magazynowane będą w specjalnie na ten cel wydzielonych, opisanych kodem i rodzajem odpadów boksach, a następnie przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Pozostałość po przetworzeniu klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12, umieszczana będzie w opisanych kodem i rodzajem odpadu kontenerach lub boksach następnie zagospodarowywana będzie we własnym zakładzie na linii do produkcji paliwa alternatywnego bądź przekazywana będzie do odzysku lub unieszkodliwiania innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.

I.4. Czas pracy instalacji:

I.4.1. Instalacja MBP mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w Przemysłu czynna będzie od poniedziałku do piątku w godzinach 6⁰⁰ - 22⁰⁰.

Dopuszcza się pracę Zakładu - części mechanicznej w soboty w godzinach 6⁰⁰ - 22⁰⁰ w celu przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki.

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.

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

II. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na mechaniczne przetwarzanie odpadów - proces R12:

II.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do mechanicznego przetwarzania:

Tabela nr 1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania Mg/rok ^{1) 2)}
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000
3.	15 01 04	Opakowania z metali	2 000
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5 000
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1 000
6.	20 01 01	Papier i tektura	2 000
7.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	1 000
8.	20 01 99	Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	2 000
9.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	26 500
10.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	2 000

¹⁾ Łączna ilość odpadów przetwarzanych na linii sortowniczej nie może przekroczyć 30 000 Mg/rok.

²⁾ Procesy mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki z podgrupy 20 01, 20 03 i 15 01 prowadzone będą odrębnie.

II.1.1. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania na linii sortowniczej zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki:

Tabela nr 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania Mg/rok ¹⁾
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	800
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1200
3.	15 01 04	Opakowania z metali	500
4.	15 01 07	Opakowania ze szkła	500
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,2
6.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	75
7.	ex 16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	50

8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory	0,2
9.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,2
10.	19 12 01	Papier i tektura	300
11.	19 12 02	Metale żelazne	200
12.	19 12 03	Metale nieżelazne	200
13.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	100
14.	19 12 05	Szkło	100
15.	19 12 08	Tekstylia	50
16.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	12 850
17.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	50
18.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm	13 000
19.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości 80 - 300 mm (pre RDF)	12 150
20.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – pozostałość z przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych	700
21.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	25

¹⁾ Łączna masa odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania nie może przekroczyć 30 000 Mg/rok.

II.2. Miejsce mechanicznego przetwarzania odpadów:

II.2.1. Przetwarzanie odpadów wymienionych w pkt. II.1. decyzji, tabeli nr 1, prowadzone będzie w hali mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej na terenie Zakładów Usługowych Południe Sp. z o.o. Oddział w Przemysłu, Zakład Mechaniczno-Biologicznego Przetwarzania Odpadów Komunalnych, ul. Piastowska 22 w Przemysłu, usytuowanej na działce o nr ewidencyjnym: 41/1, 46, 168, 173/1 obręb 211 w Przemysłu, do której prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

II.3. Warunki prowadzenia procesu mechanicznego przetwarzania odpadów i kwalifikacja procesu:

II.3.1. Zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach proces mechanicznego przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. II.1. decyzji, kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

II.3.2. Przetwarzanie odpadów w mechanicznej sortowni odpadów prowadzone będzie zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną w pkt. I.3.1. oraz technologią ich przetwarzania opisaną w punkcie I.3.2.1. decyzji.

II.3.3. Wyładunek zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki kierowanych do sortowni odbywał się będzie wyłącznie w strefie przyjęcia odpadów (strefie buforowej) zlokalizowanej w hali sortowania mechanicznego. Miejsca magazynowania odpadów będą wydzielone w sposób trwały i będą odpowiednio oznakowane.

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

II.3.4. Wszystkie dowożone odpady komunalne niesegregowane (zmieszane) będą w całości przekazywane na linię sortowniczą i na bieżąco w tym samym dniu sortowane. W wyjątkowych sytuacjach dopuszcza się magazynowanie odpadów do czasu zebrania ilości odpadów odpowiedniej do uruchomienia linii sortowniczej, nie dłużej jednak niż 2 dni (48 godzin).

II.3.5. W przypadku wystąpienia awarii i braku możliwości przetwarzania odpadów zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia, odpady nie będą przyjmowane. Odpady zgromadzone w instalacji, w przypadku braku możliwości ich przetworzenia po upływie 48 godzin zostaną przekierowane do instalacji przewidzianych do zastępczej obsługi Regionu Wschodniego wskazanych w uchwale Sejmiku Województwa Podkarpackiego w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego.

II.3.6. Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 prowadzone będzie w sortowni na linii mechanicznej, gdzie na sicie bębnowym 2 - frakcyjnym wydzielane będą dwie frakcje odpadów: nadsitowa o wielkości 80 - 300 mm, dająca się wykorzystać materiałowo lub energetycznie - surowce wtórne, paliwo alternatywne i komponenty do produkcji paliwa alternatywnego, które poddawane będą magazynowaniu, a następnie przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami, oraz frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm kierowana do procesu biosuszenia we własnej instalacji. Wydzielone frakcje stanowiące odpady o wielkości: 0-80 mm i 80 – 300 mm, kwalifikowane będą jako odpady o kodach ex 19 12 12.

II.3.7. Odpady pochodzące z selektywnej zbiórki, w tym zmieszane odpady opakowaniowe o kodzie 15 01 06 poddawane będą segregacji na linii sortowniczej w celu wydzielenia opakowań z papieru i tektury, z tworzyw sztucznych, z drewna, z metali, ze szkła, z tekstyliów itd. kwalifikowanych jako odpady z grupy 15 01. Wyszortowane odpady poddawane będą sprasowaniu w prasie kanałowej, magazynowaniu, a następnie przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Pozostałość z sortowania klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie ex 19 12 12 i przekazywane będą zgodnie z hierarchią

postępowania z odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.

II.3.8. Przetwarzanie odpadów zmieszanych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzone będzie odrębnie.

II.3.9. Powierzchnie utwardzone w hali sortowniczej oraz przy hali a także miejsca magazynowania odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Prowadzone będzie bieżące czyszczenie i mycie dróg i placów technologicznych.

II.3.10. Przetwarzanie odpadów (segregację) prowadzić będą pracownicy posiadający ważne badania lekarskie oraz będą przeszkoleni w zakresie przepisów BHP.

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

Tabela nr 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsca magazynowania odpadów
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w strefie przyjęcia odpadów (strefie buforowej) wydzielonej w hali sortowniczej. Poszczególne rodzaje odpadów oddzielone będą od siebie w sposób trwały. Miejsce magazynowania odpadów będą oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3.	15 01 04	Opakowania z metali	
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
6.	20 01 01	Papier i tektura	
7.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	
8.	20 01 99	Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w strefie przyjęcia odpadów (strefie buforowej) wydzielonej w hali sortowniczej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone w sposób trwały oraz będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
9.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	

III. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie biologicznego przetwarzania odpadów - proces D8 (biosuszenie):

III.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do biologicznego suszenia:

Tabela nr 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Masa odpadu Mg/rok
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej	13 000

III.1.1. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku biologicznego suszenia:

Tabela nr 5

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa Mg/rok	Źródło powstania odpadu
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	9 750	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 (przetwarzanie odpadów w procesie biologicznego suszenia)

III.2. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do dalszej obróbki mechanicznej:

Tabela nr 6

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa Mg/rok
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	9 750

III.2.1. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku dalszej obróbki mechanicznej odpadów o kodzie 19 05 01:

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa Mg/rok	Źródło powstania odpadu
1.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	5	Odpady wytwarzane w wyniku dalszej obróbki mechanicznej odpadów powstających w procesie biologicznego suszenia o kodzie 19 05 01.
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	25	
3.	19 12 05	Szkło	70	
4.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	4 650	
6.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-20 mm	5 000	

III.3. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do procesu stabilizacji tlenowej:

Tabela nr 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Masa odpadu Mg/rok
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja o wielkości 0-20 mm wydzielona na linii mechanicznej	5 000

III.3.1. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej o wielkości 0-20 mm :

Tabela nr 9

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa Mg/rok	Źródło powstania odpadu
1.	19 05 99 ¹⁾	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	4 725	Odpady wytwarzane w wyniku procesu D8 (biosuszenia)

¹⁾ Odpady wytwarzane klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 05 99 zwane „stabilizatem”, spełniać będą wymagania określone w pkt. I.3.2.1.1.5.2.1. decyzji.

III.2. Miejsce biologicznego przetwarzania odpadów (proces biosuszenia oraz stabilizacji tlenowej):

Przetwarzanie odpadów wymienionych w pkt. III.1. decyzji, tabeli nr 4, oraz odpadów wymienionych w pkt. III.3. decyzji, tabeli nr 8 prowadzone będzie w hali mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej na terenie Zakładów Usługowych „Południe Sp. z o.o. Oddział w Przemyślu, Zakład Mechaniczno-Biologicznego Przetwarzania Odpadów Komunalnych, ul. Piastowska 22 w Przemyślu, usytuowanej na działce o nr ewidencyjnym: 41/1, 46, 168, 173/1 obręb 211 w Przemyślu, do której prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

Przetwarzanie odpadów wymienionych w pkt. III.2. decyzji, tabeli nr 6, prowadzone będzie w hali mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowanej na terenie Zakładów Usługowych „Południe Sp. z o.o. Oddział w Przemyślu, Zakład Mechaniczno-Biologicznego Przetwarzania Odpadów Komunalnych, ul. Piastowska 22 w Przemyślu, usytuowanej na działce o nr ewidencyjnym: 41/1, 46, 168, 173/1 obręb 211 w Przemyślu, do której prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

III.3. Warunki prowadzenia biologicznego przetwarzania odpadów w procesie biosuszenia oraz kwalifikacja procesu:

III.3.1. Strumień odpadów o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ wysortowany z masy zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o wielkości 0-80 mm, poddawany będzie procesowi biologicznego suszenia, przez co najmniej 7 dni w zamkniętych, szczelnych (żelbetowych) reaktorach. Odpady powstające w procesie biosuszenia klasyfikowane jako odpady o kodzie ex 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/, skierowane zostaną do dalszej obróbki mechanicznej na sito, gdzie wydzielane będą frakcje odpadów o wielkości 20 - 80 mm – frakcja nadsitowa i 0 - 20 mm – frakcja podsitowa. Frakcja nadsitowa o wielkości 20-80 mm zostanie przepuszczona przez kabinę sortowniczą w celu

wysortowania maksymalnej ilości surowców wtórnych, kwalifikowanych jako odpady o kodzie 19 12 oraz odpadów, które kierowane będą do obróbki końcowej na kruszarkę końcową gdzie zostaną rozdrobnione do wielkości nie większej niż 30 mm, celem wytworzenia odpadów palnych (paliwa alternatywnego), kwalifikowanego jako odpady o kodzie 19 12 10. Frakcja podsitowa o wielkości 0-20 mm, kwalifikowana jako odpady o kodzie ex 19 12 12 kierowana będzie do procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych.

III.3.2. Stabilizacja tlenowa frakcji podsitowej o wielkości 0-20 mm, powstałej w procesie biosuszenia prowadzona będzie dwustopniowo, tj:

- w pierwszym stopniu stabilizacji odpady przez co najmniej 2 tygodnie przebywać będą w zamkniętych szczelnych, żelbetowych reaktorach, wykonanym z materiału wytrzymałego na uszkodzenia mechaniczne, w warunkach wilgotności od 45% do 60%, z systemem odbierania odcieków, z aktywnym napowietrzaniem oraz z ujmowaniem i oczyszczaniem gazów powstałych w wyniku prowadzenia procesu (powietrza procesowe), kierowanego na biofiltr roślinny, do czasu osiągnięcia wartości AT4 (aktywność oddychania stanowiąca parametr wyrażający zapotrzebowanie na tlen próbki odpadów przez 4 doby) poniżej 20 mg O₂/g suchej masy,
- w drugim stopniu stabilizacji odpady przez okres od 6 do 10 tygodni przebywać będą w pryzmach na placu, o szczelnym podłożu zapobiegającym przedostawaniu się odcieków do środowiska, wyposażonym w system odbierania odcieków, i napowietrzanych przez mechaniczne przerzucanie odpadów co najmniej raz w tygodniu.

III.3.3. Maksymalna ilość frakcji podsitowej odpadów o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ o wielkości 0-80 mm kierowanych do procesu biologicznego suszenia nie będzie przekraczać 13 000 Mg/rok.

III.3.4. Zgodnie z zał. nr 2 – „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy o odpadach proces biologicznego przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. III.1. decyzji, kwalifikowany będzie jako D8 /Obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12/.

III.3.5. Proces technologiczny biologicznego suszenia odpadów prowadzony będzie w sposób ustalony, opisany w punkcie I.3.2.2. decyzji.

III.3.6. Prowadzona będzie stała kontrola parametrów procesu biologicznego przetwarzania tj. zakresu temperatury i ciśnienia. Do kontroli parametrów procesu wykorzystane będą urządzenia monitorujące poziom temperatury w złożu za pomocą lancy TP10 umieszczonej w pryzmie odpadów, przekazującej dane do systemu sterującego pracą wentylatorów. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane.

III.3.7. Podczas prowadzenia I fazy procesu pobierane będą próby odpadów do przeprowadzenia badań w zakresie spełnienia wymogów dla AT₄ poniżej 20 mg O₂/g s.m. Pobór próbek i wykonanie badań prowadzone będzie bezpośrednio po zakończeniu procesu intensywnego kompostowania w reaktorach dla każdej partii odpadów schodzących z procesu, tj. jednorazowego pełnego wsadu materiału poddanego procesowi intensywnego kompostowania w reaktorze prowadzonego przez okres co najmniej 2-ch tygodni. Badania wykonywane będą przez laboratorium zakładowe lub będą zlecane.

Próbka kontrolna pobierana będzie z co najmniej dwóch różnych miejsc bioreaktora. W przypadku, gdy badana partia nie będzie spełniać wymogów dla AT₄ poniżej 20 mg O₂/g s.m. proces przetwarzania odpadów w bioreaktorach będzie przedłużany, aż do czasu osiągnięcia wyniku.

III.3.8. Podczas prowadzenia II fazy procesu, zlecane będą laboratorium akredytowanemu pobory prób odpadów do przeprowadzenia badań, pod kątem spełnienia wymagań dla stabilizatu określonych w pkt. I.3.2.1.1.5.2.1. decyzji, tj. osiągnięcia:

- wartości AT₄ (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O₂/g suchej masy i straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy lub
- wartości AT₄ (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O₂/g suchej masy i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy lub
- straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy a zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy.

Pobór próbek i wykonanie badań prowadzone będzie po fazie dojrzewania frakcji podsitowej. Próbkę do badań pobierał będzie przedstawiciel laboratorium akredytowanego w zakresie badania parametrów określonych w niniejszej decyzji. Próbkę pobierana będzie w 3 reprezentatywnych punktach.

Druga faza procesu z przerzucaniem prowadzona będzie aż do czasu osiągnięcia wymaganych wartości dla stabilizatu. W przypadku, gdy badana partia nie będzie spełniać wymaganych parametrów proces dojrzewania odpadów będzie przedłużany.

III.3.9. Łączny czas prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania odpadów (II etap) może zostać skrócony, pod warunkiem wcześniejszego uzyskania wymaganych parametrów dla stabilizatu potwierdzonych każdorazowo stosownymi badaniami, w zakresie osiągnięcia:

- wartości AT₄ (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O₂/g suchej masy i straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy lub
- wartości AT₄ (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O₂/g suchej

masy i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy lub

- straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy a zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy.

Produkt niespełniający wymogów dla stabilizatu zawracany będzie do procesu stabilizacji a proces będzie przedłużony.

III.3.10. W celu utrzymania czystości i porządku w obiektach i na terenie instalacji zapewnić należy aby pojazd dowożący odpady do miejsca wyładunku, umieszczający odpady we wskazanym miejscu oraz transportujący odpady w żadnym przypadku nie najeżdżał na odpady oraz nie przemieszczał się po terenie zanieczyszczonym odpadami lub każdorazowo należy wykonać czyszczenie i mycie. Miejsce wyładunku odpadów będzie oddzielone w sposób trwały od strefy transportu odpadów.

III.3.11. Minimum 1 raz dziennie na zakończenie dnia roboczego powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych oraz miejsca przeładunku odpadów zostaną wyczyszczone i umyte specjalistycznym urządzeniem będącym na wyposażeniu instalacji. Godziny pracy urządzeń będą rejestrowane.

III.3.12. Powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych, placów technologicznych oraz miejsca rozładunku odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Obiekt wyposażony będzie w urządzenia do mycia i czyszczenia powierzchni.

III.3.13. Zanieczyszczone wody i odcieki z dróg transportu odpadów i placów będą ujęte systemem odwodnień i skierowane zostaną do systemu kanalizacji wewnętrznej zakończonej separatorem, a po oczyszczeniu w separatorze systemem kanalizacji kierowane będą do odkrytego zbiornika wód opadowych .

III.4. Sposób i miejsce magazynowania frakcji podsitowej przeznaczonej do obróbki biologicznej:

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej	Frakcja podsitowa wydzielona na linii gromadzona będzie w opisanym kodem i rodzajem odpadu boksie magazynowym skąd kierowana będzie bezpośrednio do procesu biologicznego przetwarzania.

Dopuszcza się magazynowanie frakcji podsitowej odpadów w przypadku konieczność przedłużenia fazy intensywnej procesu stabilizacji, **nie dłużej jednak niż 4 dni**. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu. Podana będzie data skierowania odpadów do magazynowania w celu ustalania długości czasu magazynowania. Partia odpadów z jednego dnia

będzie oddzielona w sposób trwały. W trakcie magazynowania odpady nie mogą być rozproszone.

IV. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych - proces R12:

IV.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do demontażu (sortowania, rozdrabniania):

Tabela nr 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania Mg/rok
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	500

IV.1.1. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku demontażu (sortowania, rozdrabniania):

Tabela nr 9

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego w wyniku procesu przetwarzania	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania Mg/rok ¹⁾
1.	19 12 02	Metale żelazne	150
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	50
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	50
4.	19 12 05	Szkło	50
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	200
6.	19 12 08	Tekstylia	50
7.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja kaloryczna z demontażu odpadów wielkogabarytowych (m.in. płyty pilśniowe, resztki drewna zanieczyszczone tworzywem sztucznym)	300

¹⁾ Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku demontażu odpadów nie może przekroczyć 500 Mg/rok.

IV.2. Miejsca przetwarzania odpadów wielkogabarytowych:

Demontaż (sortowanie, rozdrabnianie) odpadów wymienionych w pkt. IV.1. decyzji, tabeli nr 8 prowadzony będzie w hali przetwarzania odpadów lub na utwardzonym placu zlokalizowanym na terenie Zakładów Usługowych „Południe „ Sp. z o.o. Oddział w Przemyśle, Zakład Mechaniczno-Biologicznego Przetwarzania Odpadów Komunalnych, ul. Piastowska 22 w Przemyśle, usytuowanych na działkach o nr ewidencyjnych: 41/1, 46, 168, 173/1 obręb 211 w Przemyśle, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

IV.3. Warunki prowadzenia demontażu (sortowania, rozdrabniania) odpadów wielkogabarytowych i kwalifikacja procesu:

IV.3.1. Zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach proces demontażu odpadów wymienionych w pkt. V.1. decyzji, tabeli nr 11 kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

IV.3.2. Demontaż odpadów wielkogabarytowych prowadzony będzie zgodnie z technologią przetwarzania opisaną w punkcie I.3.2.2. decyzji.

IV.3.3. Odpady wielkogabarytowe o kodzie 20 03 07 będą wstępnie przygotowywane (demontowane, sortowane i rozdrabniane) w wydzielonym i opisanym miejscu w hali sortowniczej lub na utwardzonym placu z wykorzystaniem narzędzi ślusarskich. W wyniku przetwarzania odpadów wielkogabarytowych powstawać będą tzw. surowce wtórne, m.in. metal, drewno, tworzywa sztuczne, kwalifikowane jako odpady z podgrupy 19 12 przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku oraz pozostałość po przetworzeniu klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12 tak zwana frakcja kaloryczna przeznaczona jako wsad na paliwo alternatywne bądź przekazywana innym odbiorcom do dalszego zagospodarowania.

IV.3.4. Powierzchnie utwardzone w hali sortowniczej oraz miejsca magazynowania odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Prowadzone będzie bieżące czyszczenie powierzchni w hali oraz w miejscu przetwarzania odpadów.

IV.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do demontażu:

Tabela nr 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsca magazynowania odpadów
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady magazynowane będą selektywnie w boksach lub kontenerach usytuowanych w wyznaczonym miejscu w hali sortowniczej lub w wyznaczonym na placu. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu. Odpady gromadzone na placu zabezpieczone będą przed wpływem warunków atmosferycznych.

V. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie odpadów:

V.1. Rodzaje odpadów przeznaczonych do zbierania

V.1.1. Rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania w Punkcie Selektywnej Zbiórki Odpadów Komunalnych (PSZOK):

Tabela nr 11

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu
Odpady inne niż niebezpieczne		
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych
4.	15 01 03	Opakowania z drewna
5.	15 01 04	Opakowania z metali
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła
9.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02
11.	16 01 03	Zużyte opony
12.	16 01 19	Tworzywa sztuczne
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
14.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
15.	17 01 02	Gruz ceglany
16.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia
17.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06
18.	17 02 01	Drewno
19.	17 02 02	Szkło
20.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
21.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03
22.	20 01 01	Papier i tektura
23.	20 01 02	Szkło
24.	20 01 10	Odzież
25.	20 01 11	Tekstylia
26.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27
27.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31
28.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33

29.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 i 20 01 35
30.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione
31.	20 01 39	Tworzywa sztuczne
32.	20 01 40	Metale
33.	20 01 99	Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny
34.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie
35.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe
Odpady niebezpieczne		
36.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)
37.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC
38.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12
39.	20 01 19*	Środki ochrony roślin
40.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
41.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
42.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze kleje i żywice zawierające substancje niebezpieczne
43.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne
44.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz nie sortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie
45.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki

V.2. Miejsce i sposób zbierania odpadów:

V.2.1. Zbieranie odpadów, wymienionych w pkt. V.1. decyzji, tabeli nr 11 prowadzone będzie na terenie Zakładów Usługowych „Południe Sp. z o. o. Oddział w Przemyśle, Zakład Mechaniczno-Biologicznego Przetwarzania Odpadów Komunalnych, ul. Piastowska 22 w Przemyśle, usytuowanych na działkach o nr ewidencyjnych: 41/1, 46, 168, 173/1 obręb 211 w Przemyśle, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

V.2.3. W ramach zbierania odpadów zarządzający instalacją prowadzić będzie Punkt selektywnej zbiórki odpadów komunalnych (PSZOK), do którego przyjmowane będą selektywnie zebrane odpady, wymienione pkt. V.1. decyzji, tabeli nr 11 dostarczane przez mieszkańców.

W skład Punktu selektywnej zbiórki odpadów komunalnych (PSZOK) wchodzić będą:

- zadaszona stalowa wiata o wymiarach: długości 18 m, szerokości 8 m, wysokości 5 m,

- magazyn na odpady niebezpieczne o wymiarach: długości 4 m, szerokości 8 m i wysokości 5 m.
- żelbetowy, zadaszony boks o wodoszczelnym, utwardzonym podłożu szerokości 4 m, 6 m długości i 4 m wysokości.
- szczelnie zamykane beczki i pojemniki wykonane z materiału odpornego na oddziaływanie składników zgromadzonego w nich odpadu, odpowiednio oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu,
- kontenery oznakowane kodem i rodzajem odpadu ,
- utwardzony i uszczelniony plac z oznakowanymi miejscami magazynowania i zbierania odpadów.

V.2.4. Po dostarczeniu każda partia zbieranych odpadów będzie sprawdzana pod względem zgodności z deklarowanym składem, a w przypadku niezgodności zarządzający odmówi ich przyjęcia.

V.2.5. Zbierane odpady, w zależności od rodzaju i właściwości fizycznych będą gromadzone oddzielnie dla każdego rodzaju odpadów; umieszczane w kontenerach pojemnikach oraz beczkach usytuowanych w stalowej wiacie, hali magazynowej lub magazynie odpadów niebezpiecznych lub luzem, w miejscach odpowiednio oznakowanych kodem i nazwą odpadu i odpowiednio zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsca magazynowania wyposażone będą w sorbenty i środki przeciwpożarowe.

V.2.6. Zarządzający instalacją dysponował będzie środkami transportu odpowiednio przystosowanymi do transportu odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne (zarówno wielkogabarytowych jak i o małych gabarytach). Odpady podczas transportu zabezpieczone będą przed ich przypadkowym rozproszeniem poprzez uszczelnienie skrzyni ładunkowej, stosowanie zamykanych pojemników lub siatek zabezpieczających.

V.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów zbieranych:

Tabela nr 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania zebranych odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	Odpady tworzyw sztucznych magazynowane będą selektywnie w zadaszonej stalowej wiacie. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady z papieru i tektury magazynowane będą w żelbetowym zadaszonym boksie, lub w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.

3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady tworzyw sztucznych magazynowane będą selektywnie w zadaszonym żelbetowym boksie. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady z drewna magazynowane będą w kontenerze usytuowanym w wydzielonym miejscu na terenie zakładu obok żelbetowych boksów. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
5.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w workach lub luzem. Następnie poddawane będą prasowaniu i kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady opakowań wielomateriałowych magazynowane będą selektywnie w zadaszonym żelbetowym boksie. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady opakowań wielomateriałowych magazynowane będą selektywnie w zadaszonym żelbetowym boksie i w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane będą w żelbetowym zadaszonym boksie przeznaczonych do magazynowania odpadów ze szkła o wodoszczelnym, utwardzonym podłożu. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
9.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady z tekstyliów magazynowane będą selektywnie w zadaszonej wiacie stalowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np.szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane będą selektywnie w zadaszonej wiacie stalowej, bądź w wyznaczonych miejscach hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.

11.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane będą w oznakowanym nazwą i kodem odpadu żelbetowym boksie przeznaczonym do magazynowania zużytych opon o wodoszczelnym, utwardzonym podłożu. Miejsce magazynowania odpadu będzie oznakowane kodem i rodzajem.
12.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady tworzyw sztucznych magazynowane będą selektywnie w zadaszanej wiacie stalowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane będą w pojemnikach lub na paletach usytuowanych w wydzielonym pomieszczeniu hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
14.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane będą w oznakowanym nazwą i kodem odpadu wydzielonym miejscu na placu magazynowym.
15.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady magazynowane będą w oznakowanym nazwą i kodem odpadu wydzielonym miejscu na placu magazynowym.
16.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Odpady magazynowane będą w oznakowanym nazwą i kodem odpadu wydzielonym miejscu na placu magazynowym.
17.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady magazynowane będą w oznakowanym nazwą i kodem odpadu wydzielonym miejscu na placu magazynowym.
18.	17 02 01	Drewno	Odpady z drewna magazynowane będą w kontenerze usytuowanym w wydzielonym miejscu na terenie zakładu.
19.	17 02 02	Szkło	Odpady szkła magazynowane będą w oznakowanym nazwą i kodem odpadu pojemniku, kontenerze usytuowanym na placu obok boksów do magazynowania odpadów.
20.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady tworzyw sztucznych magazynowane będą selektywnie w zadaszanej wiacie stalowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
21.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Odpady magazynowane będą w oznakowanym nazwą i kodem odpadu wydzielonym miejscu na placu magazynowym.

22.	20 01 01	Papier i tektura	Odpady papieru i tektury magazynowane będą selektywnie w żelbetowych zadaszonych boksach lub w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
23.	20 01 02	Szkło	Odpady magazynowane będą w oznakowanych nazwą i kodem odpadu żelbetowych zadaszonych boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów ze szkła o wodoszczelnym, utwardzonym podłożu.
24.	20 01 10	Odzież	Odpady magazynowane będą selektywnie w zadaszonej wiacie stalowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
25.	20 01 11	Tekstylia	Odpady magazynowane będą selektywnie w zadaszonej wiacie stalowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
26.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	Odpady magazynowane będą selektywnie w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonym miejscu w stalowej wiacie. Pomieszczenie będzie zamknięte, zadane wyposażone w wodoodporne podłoże. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
27.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Odpady magazynowane będą selektywnie w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonym miejscu stalowej wiacie. Pomieszczenie będzie zamknięte, zadane wyposażone w wodoodporne podłoże. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
28.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Odpady magazynowane będą selektywnie w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonym miejscu w stalowej wiacie. Pomieszczenie będzie zamknięte, zadane wyposażone w wodoodporne podłoże. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
29.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Odpady magazynowane będą selektywnie w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonym miejscu w stalowej wiacie. Pomieszczenie będzie zamknięte, zadane wyposażone w wodoodporne

			podłoże. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
30.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady drewna magazynowane będą w kontenerze umieszczonym bezpośrednio pod linią sortowniczą. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
31.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Odpady tworzyw sztucznych magazynowane będą selektywnie w zadaszanej wiacie stalowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
32.	20 01 40	Metale	Odpady metalowe magazynowane będą w oznakowanym nazwą i kodem odpadu żelbetowym boksie przeznaczonym do magazynowania odpadów metalowych żelaznych i nieżelaznych o wodoszczelnym, utwardzonym podłożu. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
33.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Odpady magazynowane będą w metalowym kontenerze lub luzem w wydzielonym miejscu na utwardzonym placu przy hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
34.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	Odpady magazynowane będą w metalowym kontenerze lub luzem w wydzielonym miejscu na utwardzonym placu przy hali produkcyjnej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
35.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady magazynowane będą w metalowym kontenerze lub luzem w wydzielonym miejscu na utwardzonym placu magazynowym obok magazynu na odpady niebezpieczne. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
Odpady niebezpieczne			
36.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane będą selektywnie w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonym magazynie na odpady niebezpieczne. Pomieszczenie będzie zamknięte, zadaszone, wyposażone w wodoodporne podłoże. Każdy pojemnik będzie posiadał odpowiednie oznaczenie umieszczone w widocznym miejscu

			zawierające kod odpadów, nazwę i adres instalacji.
37.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpady magazynowane będą selektywnie w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonym magazynie na odpady niebezpieczne. Pomieszczenie będzie zamknięte, zadaszone, wyposażone w wodoodporne podłoże. Każdy pojemnik będzie posiadał odpowiednie oznaczenie umieszczone w widocznym miejscu zawierające kod odpadów, nazwę i adres instalacji.
38.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady magazynowane będą selektywnie w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonym magazynie na odpady niebezpieczne. Pomieszczenie będzie zamknięte, zadaszone, wyposażone w wodoodporne podłoże. Każdy pojemnik będzie posiadał odpowiednie oznaczenie umieszczone w widocznym miejscu zawierające kod odpadów, nazwę i adres instalacji.
39.	20 01 19*	Środki ochrony roślin III klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. herbicydy, insektycydy)	Odpady magazynowane będą selektywnie w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonym magazynie na odpady niebezpieczne. Pomieszczenie będzie zamknięte, zadaszone, wyposażone w wodoodporne podłoże. Każdy pojemnik będzie posiadał odpowiednie oznaczenie umieszczone w widocznym miejscu zawierające kod odpadów, nazwę i adres instalacji.
40.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Odpady magazynowane będą selektywnie w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonym magazynie na odpady niebezpieczne. Pomieszczenie będzie zamknięte, zadaszone, wyposażone w wodoodporne podłoże. Każdy pojemnik będzie posiadał odpowiednie oznaczenie umieszczone w widocznym miejscu zawierające kod odpadów, nazwę i adres instalacji.
41.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Odpady magazynowane będą selektywnie w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonym magazynie na odpady niebezpieczne. Pomieszczenie będzie zamknięte, zadaszone, wyposażone w wodoodporne podłoże. Każdy pojemnik będzie posiadał odpowiednie oznaczenie umieszczone w widocznym miejscu zawierające kod odpadów, nazwę i adres instalacji.

42.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze kleje i żywice zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą selektywnie w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonym magazynie na odpady niebezpieczne. Pomieszczenie będzie zamknięte, zadaszone, wyposażone w wodoodporne podłoże. Każdy pojemnik będzie posiadał odpowiednie oznaczenie umieszczone w widocznym miejscu zawierające kod odpadów, nazwę i adres instalacji.
43.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	Odpady magazynowane będą selektywnie w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonym magazynie na odpady niebezpieczne. Pomieszczenie będzie zamknięte, zadaszone, wyposażone w wodoodporne podłoże. Leki będą dodatkowo gromadzone w workach jednorazowego użycia z folii polietylenowej, nieprzezroczystych, wytrzymałych, odpornych na działanie wilgoci i środków chemicznych, z możliwością jednokrotnego zamknięcia, wypełnionych max do 2/3 ich objętości. Każdy worek będzie posiadał odpowiednie oznaczenie umieszczone w widocznym miejscu zawierające kod odpadów, nazwę i adres instalacji i datę zamknięcia.
44.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	Odpady magazynowane będą selektywnie w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonym magazynie na odpady niebezpieczne. Pomieszczenie będzie zamknięte, zadaszone, wyposażone w wodoodporne podłoże. Każdy pojemnik będzie posiadał odpowiednie oznaczenie umieszczone w widocznym miejscu zawierające kod odpadów, nazwę i adres instalacji.
45.	20 01 35*	Zużyte urządzenie elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Odpady magazynowane będą selektywnie w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonym magazynie na odpady niebezpieczne. Pomieszczenie będzie zamknięte, zadaszone, wyposażone w wodoodporne podłoże. Każdy pojemnik będzie posiadał odpowiednie oznaczenie umieszczone w widocznym miejscu zawierające kod odpadów, nazwę i adres instalacji.

V.4. Metody zbierania odpadów:

V.4.1. Odpady do miejsca zbierania będą dostarczane środkami transportu ich wytwórców i posiadaczy. Odpady zbierane będą od osób fizycznych, przedsiębiorstw oraz instytucji.

V.4.2. Odpady zbierane weryfikowane będą pod względem zgodności zadeklarowanych i dostarczonych odpadów oraz ważone. W przypadku niezgodności zadeklarowanych odpadów nastąpi odmowa ich przyjęcia.

V.4.3. Odpady, w zależności od rodzaju i właściwości fizycznych umieszczane będą w pojemnikach, kontenerach, boksach lub luzem i magazynowane będą w wydzielonych i oznakowanych nazwą i kodem odpadu miejscach, opisanych w pkt. V.3. decyzji. Metody zbierania poszczególnych rodzajów odpadów opisane zostały szczegółowo w tabeli nr 13.

Tabela nr 13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Szczegółowy opis metody zbierania odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	02 01 04	Odpady tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w workach lub luzem. Następnie poddawane będą prasowaniu i kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w workach lub luzem. Następnie poddawane będą prasowaniu i kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w workach lub luzem. Następnie poddawane będą prasowaniu i kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w workach lub luzem. Odpady kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.

5.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w workach lub luzem. Następnie poddawane będą prasowaniu i kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w workach lub luzem. Następnie poddawane będą prasowaniu i kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
7.	15 01 06	Zmieszane opakowaniowe odpady	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w workach lub luzem. Następnie poddawane będą prasowaniu i kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w workach na ten cel przeznaczonych i magazynowane będą w oznakowanym nazwą i kodem odpadu wydzielonym miejscu w żelbetowych boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów ze szkła. . Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
9.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w workach lub luzem. Następnie poddawane będą prasowaniu i kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np.szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w workach lub luzem. Następnie kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport,

				przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
11.	16 01 03	Zużyte opony		Odpady zbierane będą w sposób selektywny. Odpady magazynowane będą w oznakowanym nazwą i kodem odpadu żelbetowym boksie przeznaczonym do magazynowania zużytych opon. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami
12.	16 01 19	Tworzywa sztuczne		Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w workach lub luzem. Następnie poddawane będą prasowaniu i kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13		Odpady zbierane będą w sposób selektywny w pojemnikach lub na paletach. Następnie kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami
14.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów		Odpady zbierane będą w sposób selektywny, luzem w oznakowanym nazwą i kodem odpadu wydzielonym miejscu na placu magazynowym. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
15.	17 01 02	Gruz ceglany		Odpady zbierane będą w sposób selektywny, luzem w oznakowanym nazwą i kodem odpadu wydzielonym miejscu na placu magazynowym. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
16.	17 01 03	Odpady innych ceramicznych i wyposażenia	materiałów elementów	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, luzem w oznakowanym nazwą i kodem odpadu wydzielonym miejscu na placu magazynowym. Po

			zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
17.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, luzem w oznakowanym nazwą i kodem odpadu wydzielonym miejscu na placu magazynowym. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
18.	17 02 01	Drewno	Odpady zebrane będą w sposób selektywny w workach specjalnie na ten cel przeznaczonych lub luzem. Następnie kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
19.	17 02 02	Szkło	Odpady zebrane będą w sposób selektywny w workach specjalnie na ten cel przeznaczonych lub luzem. Następnie kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
20.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w workach lub luzem. Następnie poddawane będą prasowaniu i kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
21.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, luzem w oznakowanym nazwą i kodem odpadu wydzielonym miejscu na placu magazynowym. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
22.	20 01 01	Papier i tektura	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w workach lub luzem.

				Następnie kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
23.	20 01 02	Szkło		Odpady zbierane będą w sposób selektywny w workach i magazynowane będą w oznakowanym nazwą i kodem odpadu wydzielonym miejscu w sąsiedztwie boksów przeznaczonych do magazynowania odpadów ze szkła. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
24.	20 01 10	Odzież		Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w workach lub luzem. Następnie kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
25.	20 01 11	Tekstylia		Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w workach lub luzem. Następnie kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
26.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27		Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonym, miejscu magazynu na odpady niebezpieczne. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
27.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31		Odpady zbierane będą selektywnie, w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonym, miejscu magazynu na odpady niebezpieczne. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.

28.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonym, miejscu magazynu na odpady niebezpieczne. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
29.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonym, miejscu magazynu na odpady niebezpieczne. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
30.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w workach lub luzem. Następnie kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
31.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w workach lub luzem. Następnie kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
32.	20 01 40	Metale	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w workach lub luzem. Następnie kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
33.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w workach lub luzem. Następnie kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.

34.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w metalowym kontenerze lub luzem w wydzielonym miejscu na utwardzonym placu przy hali produkcyjnej. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
35.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w metalowym kontenerze lub luzem w wydzielonym miejscu na utwardzonym placu przy hali produkcyjnej. Następnie kierowane będą do miejsc magazynowania. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
Odpady niebezpieczne			
36.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w specjalnie do tego celu przystosowanym pojemniku umieszczonym w magazynie odpadów niebezpiecznych. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, będą przekazywane do odzysku stosownym odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami.
37.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach usytuowanych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
38.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach usytuowanych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.

39.	20 01 19*	Środki ochrony roślin IIII klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. herbicydy, insektycydy)	Odpady zbierane będą w sposób selektywny w specjalnie do tego celu przystosowanym pojemniku umieszczonym w magazynie odpadów niebezpiecznych. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, będą przekazywane do odzysku stosownym odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami.
40.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
41.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
42.	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszczkleje i żywice zawierające substancje niebezpieczne	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
43.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
44.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w magazynie odpadów

		niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	niebezpiecznych. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.
45.	20 01 35*	Zużyte urządzenie elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, usytuowanych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.

V.5. Warunki zbierania odpadów:

V.5.1. Zbierane odpady magazynowane będą w miejscach wydzielonych, oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych; w sposób selektywny, uniemożliwiający ich zmieszanie oraz zabezpieczający środowisko wodne i gruntowe przed zanieczyszczeniami. Dla każdego rodzaju odpadu zbieranego przeznaczony będzie odrębny pojemnik, beczka, kontener.

V.5.2. Miejsca magazynowania, pojemniki, beczki i kontenery, w których magazynowane będą odpady będą oznakowane w sposób trwały kodem odpadu.

V.5.3. Miejsca magazynowania odpadów zabezpieczone będą przed wpływem warunków atmosferycznych. Pojemność pojemników oraz materiał, z którego będą wykonane dostosowane będą do ilości, rodzaju i składu odpadów.

V.5.4. Ilość magazynowanych odpadów nie może przekraczać pojemności magazynów, a sposób magazynowania odpadów nie może powodować zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych.

V.5.5. Odpady płynne magazynowane będą w szczelnie zamykanych pojemnikach lub beczkach. Miejsca magazynowania płynnych odpadów wyposażone będą w pojemnik z sorbentem pozwalającym na usuwanie ewentualnych wycieków.

V.5.6. Miejsca magazynowania odpadów palnych zaopatrzone będą w środki gaśnicze dostosowane do rodzaju magazynowanych odpadów.

V.5.7. Przemieszczanie i transport odpadów odbywać się będzie w sposób zabezpieczający przed ich przypadkowym rozproszeniem, pyleniem i wyciekiem. Środki transportu dostosowane będą do rodzaju i ilości przewożonych odpadów. Ewentualne rozproszenie lub wyciek odpadów będą niezwłocznie usuwane.

V.5.8. Sposób zbierania, w tym magazynowanie odpadów nie może powodować zakłócenia działań w zakresie odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

V.5.9. Zbierane odpady budowlane o kodach: 17 01 01, 17 01 02, 17 01 07, 17 09 04 w trakcie magazynowania, przeładunku i transportu nie mogą powodować pylenia wtórnego.

V.5.10. Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów szczegółowych w tym zakresie.

VI. Ustalam warunki poboru wody dla potrzeb własnych instalacji:

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

Q max.r = 1 945 m³/rok, w tym:

- dla celów technologicznych - 1 375 m³/rok,
- dla celów bytowo-gospodarczych i porządkowych – 570 m³/rok.

VII. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

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

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

VII.1.1.1. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela nr 14

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok ^{1),2),3)}	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	800	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki proces R12
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1200	
3.	15 01 04	Opakowania z metali	500	
4.	15 01 07	Opakowania ze szkła	500	
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1	Zużyte ubrania ochronne, szmaty, ścierki, sorbenty niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
6.	16 01 03	Zużyte opony	10	Usuwanie wyeksploatowanego ogumienia ze środków transportu

7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5	Konserwacja wyeksploatowanych maszyn i urządzeń – części zamienne wymontowane z eksploatowanych maszyn i urządzeń części zamiennych
			75	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki proces R12
8.	ex 16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1	Konserwacja wyeksploatowanych maszyn i urządzeń – części zamienne wymontowane z eksploatowanych maszyn i urządzeń części zamiennych
			50	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki proces R12
9.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,01	Wymiana wyeksploatowanych baterii
			5	Odpady wytwarzane w wyniku dalszej obróbki mechanicznej odpadów powstających w procesie biosuszenia
10.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	9 750	Odpady wytwarzane w procesie biologicznego suszenia – proces D8
11.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	4 725	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 (stabilizacji tlenowej)
12.	19 12 01	Papier i tektura	300	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, demontaż odpadów wielkogabarytowych, - proces R12
13.	19 12 02	Metale żelazne	350	
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	275	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz

				odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, demontaż odpadów wielkogabarytowych, - proces R12 odpady wytwarzane w wyniku dalszej obróbki mechanicznej odpadów powstających w procesie biosuszenia
15.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	150	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, demontaż odpadów wielkogabarytowych, - proces R12
16.	19 12 05	Szkło	220	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, demontaż odpadów wielkogabarytowych, - proces R12 odpady wytwarzane w wyniku dalszej obróbki mechanicznej odpadów powstających w procesie biosuszenia
17.	19 12 08	Tekstylia	100	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, demontaż odpadów wielkogabarytowych, - proces R12
18.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	17 800	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, odpady wytwarzane w wyniku dalszej obróbki mechanicznej odpadów powstających w procesie biosuszenia, demontaż odpadów wielkogabarytowych proces R 12

19.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości 80 – 300 mm wydzielona na linii mechanicznej (pre RDF)	12 150	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki proces R12
20.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej	13 000	
21.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – pozostałość z sortowania odpadów selektywnie zbieranych	700	Mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki proces R12
22.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja kaloryczna z demontażu odpadów wielkogabarytowych	300	Demontaż odpadów wielkogabarytowych proces R12
23.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – odpad powstający po procesie biosuszenia (frakcja 0-20)	5 000	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych po procesie biosuszenia proces R 12
24.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	25	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych proces R12

¹⁾ Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 30 000 Mg/rok.

²⁾ Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku biologicznej obróbki odpadów w procesie D8 nie może przekroczyć 13 000 Mg/rok.

³⁾ Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku demontażu odpadów wielkogabarytowych w procesie R12 nie może przekroczyć 500 Mg/rok.

VII.1.1.2. Odpady niebezpieczne.

Tabela nr 15

Lp.	Kod Odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok	Pochodzenie odpadu (źródło miejsce wytwarzania)
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,2	Wymiana olejów w eksploatowanych maszynach i urządzeniach
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	0,2	
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,2	
4.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	0,1	

5.	15 02 02*	Sorbenty ,materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,2	Zużyte ubrania ochronne, szmaty, ścierki, sorbenty zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. oleje, rozpuszczalniki, farby)
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12	10	Konserwacja zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego zawierającego niebezpieczne elementy i wymiana wyeksploatowanych urządzeń
			0,2	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, - proces R12
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2	Wymiana wyeksploatowanych baterii ołowiowych
			0,2	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, - proces R12
8.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	2	Wymiana wyeksploatowanych baterii niklowo-kadmowych
			0,2	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, - proces R12
9.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne	50	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, - proces R12
10.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające składniki niebezpieczne	6	Konserwacja zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych

				zawierających niebezpieczne elementy i wymiana wyeksploatowanych urządzeń
--	--	--	--	---

¹⁾ Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 30 000 Mg/rok.

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

VII.1.2.1. Odpady inne niż niebezpieczne:

Tabela nr 16

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadów
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady zawierają w swoim składzie włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpady charakteryzują właściwości: palność, przesiąkliwość, bezwonność, słabe przewodnictwo cieplne, mała elastyczność.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Opakowania typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Odpady stałe o właściwościach: małej gęstości właściwej i przewodność ciepła, małej odporności na czynniki chemiczne oraz silnie utleniające.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemi- celulozy, stanowiące około 90 - 95% masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady są ciałami stałymi, higroskopijne, nie przewodzą prądu, palne.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady zawierają w swoim składzie stal, metale kolorowe: miedź, cynk, cyna, aluminium, stopy: mosiądz i brąz. Odpady stałe, niepalne, bezwonne, kowalne, ciągliwe, o dobrym przewodnictwie cieplnym i elektrycznym.
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu (II) (PbO), pigmenty. Odpad suchy, w postaci butelek, słoików, itp. Odpad stały, kruchy, niepalny bezbarwny lub zabarwiony, nienasiąkliwy, odporny chemicznie.

6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne. Odpady stałe, nasiąkliwe, palne.
7.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady składające się z polimeru, siarki, chloru, azotu, tkaniny kordowej, stali. Odpady stałe, odporne na wysoką temperaturę, rozciągliwe, nienasiąkliwe.
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład chemiczny z uwagi na różnorodność, niemożliwy do określenia. Odpad złożony głównie z metalu, tworzywa sztucznego, szkła. Odpady stałe, wielomateriałowe, nienasiąkliwe, palne.
9.	ex 16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Skład chemiczny z uwagi na różnorodność, niemożliwy do określenia. Odpad złożony głównie z metalu, tworzywa sztucznego, szkła. Odpady stałe, wielomateriałowe, nienasiąkliwe, palne.
10.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady zawierają w swoim składzie metale żelazne i nieżelazne, elektrolity. Odpady niebiodegradowalne.
11.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady zawierają w swoim składzie: celulozę, celulozę (C, N, P, H), PE, PP, PCV, szkło, kamienie, gruz. Odpady stałe, niepalne.
12.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz)	Odpady zawierają w swoim składzie: celulozę, pierwiastki: C, N, P, H, kwarc, węgiel. Odpady stałe o konsystencji gleby, niepalne, koloru brunatno-czarnego, nasiąkliwe.
13.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	Odpady zawierają w swoim składzie: celulozę (C, N, P, H), PCV, szkło, kamienie, gruz. Odpady stałe, niepalne.
14.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady zawierają w swoim składzie włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Skład chemiczny: C, N, P, H. Odpad suchy. Odpady charakteryzują właściwości: palność, nasiąkliwość, bezwonność, słabe przewodnictwo cieplne, mała elastyczność.
15.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady zawierają w swoim składzie żelazo i jego stopy. Odpady stałe, niepalne, ciągliwe, kowalne, dobre przewodniki ciepła i prądu.
16.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady zawierają w swoim składzie cynk, ołów, miedź, nikiel. Odpady stałe, niepalne, ciągliwe, kowalne, dobre przewodniki ciepła i prądu.
17.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Opakowania typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Guma – elastomer zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin). Odpad suchy, w postaci gotowych wyrobów

			z tworzyw sztucznych (naczynia, zabawki, elementy narzędzi ręcznych, meble, itp.). Odpady o właściwościach: mała gęstość właściwa, mała przewodność ciepła, odporność na czynniki chemiczne, mała odporność na czynniki silnie utleniające.
18.	19 12 05	Szkło	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu (II) (PbO), pigmenty. Odpad stały, suchy, w postaci butelek, słoików, itp. Odpad kruchy, niepalny, bezbarwny lub zabarwiony, nienasiąkliwy, odporny chemicznie.
19.	19 12 08	Tekstylia	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Odpad suchy, w postaci płócien, obrusów, przykryć, myjek itp. Odpady palne, nasiąkliwe,
20.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady zawierają w swoim składzie: polietylen, polipropylen, celulozę, drewno, gumę, bawełnę, barwniki organiczne, powłoki lakiernicze. Skład chemiczny: C, N, P, H, PE, PP, PS. Odpad suchy, w postaci w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych. Odpady stałe, palne.
21.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości 80 – 300 mm – wydzielona na linii mechanicznej (pre RDF)	Odpady zawierają w swoim składzie materie organiczną i mineralną – drewna, metalu, tkanin, tworzyw sztucznych itp. Odpady stałe. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych oraz nie zawierają składników uznawanych za niebezpieczne.
22.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej	Odpady zawierają w swoim składzie materie organiczną i mineralną. Odpady stałe. Odpady organiczne, nasiąkliwe, stałe.
23.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – pozostałość z sortowania odpadów selektywnie zbieranych	Odpady zawierają w swoim składzie materie organiczną i mineralną – drewna, metalu, tkanin, tworzyw sztucznych itp. Odpady stałe. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych oraz nie zawierają składników uznawanych za niebezpieczne.
24.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja kaloryczna z demontażu odpadów wielkogabarytowych	Odpady zawierają w swoim składzie materie organiczną i mineralną. Odpady stałe. Odpady organiczne, nasiąkliwe, stałe.

25.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – odpad po procesie biosuszenia frakcja 0-20	Odpady zawierają w swoim składzie materię organiczną i mineralną. Odpady stałe. Odpady organiczne, nasiąkliwe, stałe.
26.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Odpady zawierają w swoim składzie metale żelazne i nieżelazne, elektrolity. Odpady niebiodegradowalne. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych oraz nie zawierają składników uznawanych za niebezpieczne.

VII.1.2.2. Odpady niebezpieczne:

Tabela nr 17

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny odpadu i właściwości odpadów
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady zawierają w swoim składzie monopierścieniowe węglowodory aromatyczne, benzen, toluen, etylobenzen, o,m,p-ksylen dodatki podwyższające własności lepkościowo - temperaturowe, przeciwpienne, przeciwkorozyjne i przeciwutleniające; metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Odpad w postaci płynnej. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14),
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki fosforu, azotu, siarki, baru, dodatki podwyższające własności lepkościowo - temperaturowe, przeciwpienne, przeciwkorozyjne i przeciwutleniające; metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Odpad w postaci płynnej. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14).
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady zawierają w swoim składzie wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne, związki fosforu, azotu, siarki, baru, dodatki podwyższające własności lepkościowo - temperaturowe, przeciwpienne, przeciwkorozyjne i przeciwutleniające; metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobiny metalu. Odpad w postaci płynnej. Właściwości odpadów: drażniące (H4), łatwopalne (H-3B), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14).

4.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania w separatorach	Odpady zawierają w swoim składzie metale ciężkie w postaci związków organicznych i nieorganicznych (zw. metali, jak np. ołowiu, cynku, niklu, żelaza, manganu, chromu, miedzi) oraz pył, drobne ziarna minerałów, drobiney metalu. Odpad w postaci uwodnionej. Właściwości odpadów: drażniące (H4), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14)
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne zanieczyszczone olejami mineralnymi i syntetycznymi, celulozę, skrobię, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester. Właściwości odpadów: wysoce łatwopalne (H3-A), łatwopalne (H3-B), szkodliwe (H5), odpady mogą również przyjmować właściwości pozostałości subs. niebezpiecznych, np.: drażniące (H4), ekotoksyczne (H14).
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12	Odpady zawierają w swoim składzie mieszaninę różnych metali i stopów, głównie metali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych, tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe), gumy, papieru, ebonitu, drewna. Występują również pewne ilości metali szlachetnych (srebro, złoto, pallad, rod, platyna), a także wiele substancji niebezpiecznych takich jak metale ciężkie, szczególnie rtęć, kadm, ołów, chrom (VI). Duży udział stanowią również tworzywa sztuczne, takie jak: polistyren PS, kopolimery ABS, poliamid PA, polichlorek winylu PCV, polietylen PE, polipropylen PP, tworzywa termoutwardzalne TU. Odpady posiadają właściwości: H3-B „łatwopalne”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”.
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady zawierają w swoim składzie ogniwa galwaniczne zbudowane z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu (PbO ₂) oraz ok. 37 % roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu. Odpady posiadają właściwości: tj.: H5 „szkodliwe”, H7 „rakotwórcze”, H8 „żrące”, H11 „mutagenne”, H14 „ekotoksyczne”.
8.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady zawierają w swoim składzie związki ołowiu, niklu, kadmu, żelaza, cynku, manganu, litu, węgla. Jako elektrolit stosowany jest roztwór kwasu siarkowego, wodorotlenku potasu. Odpady posiadają właściwości: tj.: H5 „szkodliwe”, H7 „rakotwórcze”, H8 „żrące”, H11 „mutagenne”, H14 „ekotoksyczne”.
9.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne	Odpad występujący jako frakcja nadsitowa lub podsitowa. Nadsito – odpad suchy, zawierający zanieczyszczenia niebezpieczne w formie np. pyłów lub żeli. Podsito – odpad w formie mieszaniny odpadów mineralnych i organicznych zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi. Odpad mokry. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.:

			H3-B „łatwopalne”, H4 „drażniące” H5 „szkodliwe”, H8 „żrące”, H14 „ekotoksyczne”.
10.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające składniki niebezpieczne	Skład chemiczny z uwagi na różnorodność, niemożliwy do określenia. Odpad złożony głównie z metalu, tworzywa sztucznego, szkła. Odpady stałe, wielomateriałowe, nienasiąkliwe. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H3-B „łatwopalne”, H5 „szkodliwe”, H8 „żrące”, H14 „ekotoksyczne”.

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

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

Tabela nr 18

Lp.	Źródło	Oznaczenie emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna (kg/h)
1.	Wentylacja odciągowa hali mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (emisja dla każdego emitora)	E-1, E-2, E-3, E-4	Tlenek węgla	0,00028925
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,001905
			Amoniak	0,00000109
			Dwutlenek siarki	0,000011575
			Węglowodory alifatyczne	0,000032125
			Węglowodory aromatyczne	0,000017175
			Benzen	0,00000004775
			Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM 10 Pył zawieszony PM 2,5	0,0201005 0,0201005 0,0201005
2.	Biofiltr nr 1	E-5	Siarkowodór	0,00876
			Amoniak	0,00876
			Aceton	0,002989
			Aldehyd octowy	0,001701
			Tlenek węgla	0,001443
			Merkaptany	0,001379
3.	Biofiltr nr 2	E-6	Siarkowodór	0,00876
			Amoniak	0,00876
			Aceton	0,002989
			Aldehyd octowy	0,001701
			Tlenek węgla	0,001443
			Merkaptany	0,001379

VII.2.2. Maksymalna dopuszczalna łączna emisja roczna z instalacji:

Tabela nr 19

Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji (Mg/rok)
Tlenek węgla	0,02541
Tlenki azotu jako NO ₂	0,03047
Amoniak	0,1262174
Dwutlenek siarki	0,000185

Węglowodory alifatyczne	0,000514
Węglowodory aromatyczne	0,000275
Benzen	0,000000764
Siarkowodór	0,1262
Aceton	0,04304
Aldehyd octowy	0,0245
Merkaptany	0,01986
Pył ogółem	0,181608
w tym:	
Pył zawieszony PM 10	0,181608
Pył zawieszony PM 2,5	0,181608

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

VII.3.1. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów z istniejącą zabudową mieszkaniową jednorodzinną zlokalizowaną w kierunku południowo-wschodnim, w odległości ok 320 m od granicy terenu instalacji, w zależności od pory doby wynosił będzie:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00)50 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00)40 dB(A).

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów z istniejącą zabudową zagrodową zlokalizowaną w kierunku wschodnim, w odległości ok 330 m od granicy terenu instalacji, w zależności od pory doby wynosił będzie:

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

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

VII.4.1. Ścieki technologiczne:

VII.4.1.1 Ilość odprowadzonych ścieków technologicznych:

- z modułu mechanicznego przetwarzania odpadów nie będą powstawać ścieki,
- z modułu biologicznego przetwarzania odpadów mogą powstawać ścieki. Ścieki te gromadzone będą w szczelnym, żelbetowym podziemnym zbiorniku o pojemności 6 m³. Ścieki te mogą być powtórnie wykorzystywane do zraszania wsadu w bioreaktorach i przyzmach kompostowych (układ zamknięty) lub ich nadmiar może być wypompowywany i wywożony wozem asenizacyjnym do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków.

$$Q_{\max r} = 90 \text{ m}^3/\text{rok}$$

- z placu dojrzewania stabilizatu o powierzchni 525 m² ścieki gromadzone będą w szczelnym, żelbetowym podziemnym zbiorniku o pojemności 6 m³. Ścieki te mogą być również wykorzystywane do zraszania przyzmach kompostowych

(układ zamknięty) lub ich nadmiar może być wypompowywany i wywożony wozem asenizacyjnym do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków.

$$Q_{\max r} = 245,7 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

VII.4.1.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach technologicznych – z modułu biologicznego przetwarzania odpadów oraz z placu dojrzewania stabilizatu wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych (wywożonych do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków), nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli nr 20 niniejszej decyzji, tj.:

Tabela nr 20

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Maksymalne dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń
1	Rtęć	mg/l	0,06
2	Kadm	mg/l	0,4
3	Chrom ⁺⁶	mg/l	0,2
4	Cynk	mg/l	5,0
5	Miedź	mg/l	1,0
6	Ołów	mg/l	1,0
7	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15

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

VIII.1. Warunki wytwarzania odpadów:

VIII.1.1. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

VIII.1.1.1. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr 21

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
6.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

8.	ex 16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
9.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
10.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady kierowane będą do dalszej obróbki mechanicznej we własnej instalacji.
11.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	Odpady przekazywane będą do unieszkodliwiania przez składowanie na własnym składowisku.
12.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
13.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
15.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
16.	19 12 05	Szkło	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
17.	19 12 08	Tekstylia	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
18.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
19.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości 80 – 300 mm wydzielona na linii mechanicznej	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
20.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej	Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania – proces D8 we własnej instalacji (biosuszenie).
21.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – pozostałość z sortowania odpadów selektywnie zbieranych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
22.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja kaloryczna z demontażu odpadów wielkogabarytowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
23.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – po procesie biosuszenia (frakcja 0-20)	Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania w procesie D8 we własnej instalacji (biostabilizacja) .
24.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

VIII.1.1.2. Odpady niebezpieczne

Tabela nr 22

Lp.	Kod Odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowco-organicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
4.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ściérki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12 (światłówki, rtęciówki)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
8.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
9.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
10.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające składniki niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

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

VIII.1.2.1. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr 23

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą w formie sprasowanych beli w boksach przeznaczonych do selektywnej zbiórki odpadów lub w wydzielonym miejscu na placu magazynowym, o szczelnej nawierzchni. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą w formie sprasowanych beli w boksach przeznaczonych do selektywnej zbiórki odpadów lub w wydzielonym miejscu na placu magazynowym, o szczelnej nawierzchni. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane będą luzem w kontenerach usytuowanych na placu magazynowym o szczelnej nawierzchni lub w formie sprasowanych beli w boksach przeznaczonych do selektywnej zbiórki odpadów. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
4.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane będą luzem w kontenerach usytuowanych na placu magazynowym o szczelnej nawierzchni lub w formie sprasowanych beli w boksach przeznaczonych do selektywnej zbiórki odpadów. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane będą w pojemnikach usytuowanych na placu magazynowym. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
6.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane będą w wydzielonym i oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu na utwardzonym szczelnym placu obok sortowni lub placu magazynowym w stosach.
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane będą w kontenerach usytuowanych na placu magazynowym o szczelnej nawierzchni. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
8.	ex 16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane będą w kontenerach usytuowanych na placu magazynowym o szczelnej nawierzchni. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.

9.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady magazynowane będą w magazynie na odpady niebezpieczne w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu.
10.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady nie będą magazynowane zostaną poddane dalszej obróbce mechaniczno biologicznej.
11.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	Odpady magazynowane będą w wyznaczonym miejscu na szczelnym placu kompostowym. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu
12.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane będą w formie sprasowanych beli w boksach przeznaczonych do selektywnej zbiórki odpadów lub w wydzielonym miejscu na placu magazynowym, o szczelnej nawierzchni. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
13.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane będą luzem w kontenerach usytuowanych na placu magazynowym o szczelnej nawierzchni lub w formie sprasowanych beli w boksach przeznaczonych do selektywnej zbiórki odpadów. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady magazynowane będą luzem w kontenerach usytuowanych na placu magazynowym o szczelnej nawierzchni lub w formie sprasowanych beli w boksach przeznaczonych do selektywnej zbiórki odpadów. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
15.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane będą luzem w kontenerach usytuowanych na placu magazynowym o szczelnej nawierzchni lub w formie sprasowanych beli w boksach przeznaczonych do selektywnej zbiórki odpadów. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
16.	19 12 05	Szkło	Odpady magazynowane będą luzem w kontenerach usytuowanych na placu magazynowym o szczelnej nawierzchni lub w boksach przeznaczonych do selektywnej zbiórki odpadów. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
17.	19 12 08	Tekstylia	Odpady magazynowane będą luzem w kontenerach usytuowanych na placu magazynowym o szczelnej nawierzchni lub w formie sprasowanych beli w boksach przeznaczonych do selektywnej zbiórki odpadów. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce

			magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
18.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane będą w formie sprasowanych beli na placu magazynowym o szczelnej nawierzchni lub luzem w hali magazynowej. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
19.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym mieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości 80 – 300 mm wydzielona na linii mechanicznej	Odpady magazynowane będą w formie sprasowanych beli na placu magazynowym o szczelnej nawierzchni lub luzem w hali magazynowej. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
20.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym mieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm – wydzielona na linii mechanicznej	Odpady nie będą magazynowane, kierowane będą do procesu biosuszenia we własnej instalacji.
21.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym mieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - pozostałość z sortowania odpadów selektywnie zbieranych	Odpady magazynowane będą w formie sprasowanych beli na placu magazynowym o szczelnej nawierzchni lub luzem w hali magazynowej. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
22.	19 12 12	Inne odpady (w tym mieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - Frakcja kaloryczna z demontażu odpadów wielkogabarytowych	Odpady magazynowane będą w formie sprasowanych beli na placu magazynowym o szczelnej nawierzchni lub luzem w hali magazynowej. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
23.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym mieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - odpad po procesie biosuszenia (frakcja 0-20)	Odpad nie będzie magazynowany, kierowany będzie do procesu stabilizacji tlenowej we własnej instalacji.
24.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33.	Odpady magazynowane będą w szczelnych, oznakowanych kodem i rodzajem odpadu pojemnikach umieszczonych w kontenerowym magazynie na odpady niebezpieczne.

VIII.1.2.2. Odpady niebezpieczne

Tabela nr 24

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych, zamykanych stalowych pojemnikach ustawionych na wannach wychwytowych w kontenerowym magazynie na odpady niebezpieczne. Miejsca magazynowania posiadać będą szczelną posadzkę. Pojemniki będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
2.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
4.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane będą w szczelnych, zamykanych stalowych pojemnikach umieszczonych w kontenerowym magazynie na odpady niebezpieczne. Pojemniki będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12 (światłówki, rtęciówki)	Odpady magazynowane będą w szczelnych, zamykanych stalowych pojemnikach umieszczonych w kontenerowym magazynie na odpady niebezpieczne. Pojemniki będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych, zamykanych stalowych pojemnikach umieszczonych w kontenerowym magazynie na odpady niebezpieczne. Pojemniki będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
8.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
9.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów, zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnych, zamykanych stalowych pojemnikach umieszczonych w kontenerowym magazynie na odpady niebezpieczne. Pojemniki będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.
10.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające składniki niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w szczelnych, zamykanych stalowych pojemnikach umieszczonych w kontenerowym magazynie na odpady niebezpieczne. Pojemniki będą oznakowane kodem i rodzajem identyfikującym odpad.

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

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

VIII.1.3.2. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny i zabezpieczający środowisko przed wpływem ewentualnych zanieczyszczeń. Odpady zabezpieczone

będą przed wpływem warunków atmosferycznych, tak by nie pogorszyć jakości odpadów jak i środowiska.

VIII.1.3.3. Wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie; każdy odpad magazynowany będzie w odrębnym, oznakowanym pojemniku lub kontenerze wielokrotnego użytku lub luzem na placu magazynowym o szczelnej nawierzchni. Miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych będą wydzielone i oznakowane.

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

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

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

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

VIII.1.3.8. Wody z dróg transportu odpadów zostaną ujęte systemem odwodnień i będą kierowane do kanalizacji wewnętrznej zakończonej separatorem, a po oczyszczeniu w separatorze systemem kanalizacji kierowane do odkrytego zbiornika na wody opadowe.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Tabela nr 25

Lp.	Emitor	Źródło	Wysokość emitora (m)	Średnica emitora (m)	Typ emitora	Czas pracy emitora (h/rok)
1.	E-1	Wentylacja hali (wentylator dachowy o wydajności 5000 m³/h)	11,5	0,5	zadaszony	2250
2.	E-2	Wentylacja hali (wentylator dachowy o wydajności 5000 m³/h)	11,5	0,5	zadaszony	2250
3.	E-3	Wentylacja hali (wentylator dachowy o wydajności 5000 m³/h)	11,5	0,5	zadaszony	2250

4.	E-4	Wentylacja hali (wentylator dachowy o wydajności 5000 m³/h)	11,5	0,5	zadaszony	2250
5.	E-5	Biofiltr nr 1 (wentylator o wydajności 3000 m³/h)	2,5	0,25	zadaszony	7200
6.	E-6	Biofiltr nr 2 (wentylator o wydajności 3000 m³/h)	2,5	0,25	zadaszony	7200

VIII.2.2. Środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza

Tabela nr 26

Lp.	Emitor	Źródło	Urządzenia ochrony powietrza
1.	E-5	Proces biosuszenia	Biofiltr Nr 1 o skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 500 ou*/m ³
2.	E-6		Biofiltr Nr 2 o skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 500 ou*/m ³

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

VIII.3. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska

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

Tabela nr 27

ŹRÓDŁO POWIERZCHNIOWE typu „BUDYNEK”

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Izolacyjność akustyczna przegród budowlanych dB	Czas pracy źródła h/dobę	
			Pora dzienna	Pora nocna
ZB1	Hala sortowni odpadów	Ściana północna , wschodnia i zachodnia – 20 dB, ściana południowa – 20 dB, dach - 20 dB	16	0
ZB2	Pomieszczenie wentylatorów wyciągowych kabin biosuszących (szt.10), (wewnątrz hali sortowni)	Wszystkie ściany – 20 dB, dach - 20 dB	16	8

ZB3	Pomieszczenie wentylatorów nadmuchowych kabin biosuszarniczych (szt.10) (przedłużenie hali sortowni)	Ściana północna – 0 dB, Ściana południowa, wschodnia i zachodnia – 20 dB, dach – 20 dB	8	0
------------	--	---	---	---

Tabela nr 28

ŹRÓDŁA typu „PUNKTOWEGO”

Kod źródła hałasu	Rodzaj źródła punktowego	Lokalizacja źródła	Wysokość źródła	Maksymalna moc akustyczna zainstalowanych urządzeń dB	Czas pracy źródła h/dobę	
					Pora dzienna	Pora nocna
ZP1	Wentylator dachowy – szt.1 (wentylacja hali sortowni) o wydajności 5000 m ³ /h	Dach Hali Sortowni	H = 11,5 m	78	14	0
ZP2	Wentylator dachowy – szt.1 (wentylacja hali sortowni) o wydajności 5000 m ³ /h	Dach Hali Sortowni	H = 11,5 m	78	14	0
ZP3	Wentylator dachowy – szt.1 (wentylacja hali sortowni) o wydajności 5000 m ³ /h	Dach Hali Sortowni	H = 11,5 m	78	14	0
ZP4	Wentylator dachowy – szt.1 (wentylacja hali sortowni) o wydajności 5000 m ³ /h	Dach Hali Sortowni	H = 11,5 m	78	14	0
ZP5	Ładowarka do przerzucania kompostu	Praca na placu	Na poziomie terenu	106	7	0

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

VIII.3.3. Sita bębnowe 2 – frakcyjne (2 szt.) wyposażone będzie w obudowę izolacyjną zmniejszającą poziom hałasu do środowiska.

VIII.3.4. Instalacja pracować będzie od poniedziałku do soboty w godzinach od 6.00 do 22.00.

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

VIII.4.1. Warunki poboru wody:

VIII.4.1.1. Pobór wody na potrzeby: bytowo-gospodarcze, technologiczne i przeciwpożarowe odbywać się będzie z sieci wodociągowej należącej do Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Przemyślu, na warunkach określonych przez administratora sieci wodociągowej.

VIII.4.1.2. Pobór wody będzie opomiarowany. Ilość pobieranej wody będzie określana na podstawie wskazań wodomierza zlokalizowanego w budynku gospodarczo – socjalnym.

VIII.4.1.3. Urządzenie służące do pomiaru ilości pobieranej wody będą oznakowane i legalizowane.

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

VIII.4.2.1. Ścieki technologiczne:

- z hali do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów będą odprowadzane kanalizacją zakładową do żelbetowego podziemnego, bezodpływowego zbiornika o pojemności 6 m³, zlokalizowanego pomiędzy halą do mechaniczno biologicznego przetwarzania a płytą kompostową, skąd powtórnie wykorzystywane będą do zraszania wsadu w bioreaktorach i przyrmach kompostowych (układ zamknięty) lub ich nadmiar będzie wypompowywany i wywożony wozem asenizacyjnym do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków.
- z placu dojrzewania stabilizatu będą odprowadzane kanalizacją zakładową do bezodpływowego zbiornika magazynowego o pojemności 6 m³, zlokalizowanego pomiędzy halą do mechaniczno biologicznego przetwarzania a płytą kompostową, skąd będą wykorzystywane do zraszania przyrm kompostowych (układ zamknięty) lub ich nadmiar będzie wypompowywany i wywożony wozem asenizacyjnym do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków.

Łączna pojemność wszystkich zbiorników magazynowych (2 szt.), przeznaczonych do gromadzenia ścieków technologicznych wynosić będzie 12 m³.

VIII.4.2.2. Ścieki opadowe z placów, dróg wewnętrznych i parkingów wprowadzane będą do kanalizacji deszczowej i odprowadzane do odkrytego odparowującego zbiornika wód opadowych poprzez separator substancji ropopochodnych zintegrowany z osadnikiem o pojemności 420 m³. Gromadzona woda w zbiorniku wykorzystywana będzie również na cele ochrony pożarowej, dlatego zbiornik będzie wyposażony w instalację wodną w celu uzupełnienia wody w zbiorniku do minimalnej ilości wymaganej ze względów pożarowych.

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

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

Tabela nr 29

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość
1.	Energia elektryczna	kWh/rok	312
2.	Olej napędowy	Mg/rok	20
3.	Oleje smarownicze i smary słabe	Mg/rok	1,8
4.	Środki dezynfekcyjne	Mg/rok	1,55
5.	Sorbenty	Mg/rok	0,05

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

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

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

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

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

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

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

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

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

X.9. W każdym z przypadków poważnej awarii powiadamiane będą:

- Państwowa Straż Pożarna,

- Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
- Wydział Zarządzania Kryzysowego Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego,
- Marszałek Województwa Podkarpackiego.

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

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

XI.2. Zrealizowane zostaną dodatkowe wymagania ustalone w pkt. XVI. niniejszej decyzji.

XI.3. Prowadzone będą kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji, z częstotliwością nie rzadziej niż co 6 miesięcy. Wyniki przeprowadzonych kontroli będą odnotowywane w książce eksploatacji instalacji oraz przechowywane przez okres 1 roku.

XI.4. W celu zwiększenia efektywności gospodarki materiałowo - surowcowej Zakład będzie realizował remonty i konserwację urządzeń, zgodnie z ustalonym harmonogramem w celu podniesienia ich sprawności, a tym samym zmniejszenia ilości zużywanych surowców, mediów i paliwa.

XI.5. Prowadzony będzie monitoring ilości zużywanych mediów oraz podejmowane działania ograniczające ich zużycie. Na terenie zakładu podejmowane będą działania zmierzające do zapewnienia racjonalnego zużycia wody oraz paliw poprzez:

- zastosowanie zamkniętych obiegów wodnych i zawracanie odcieków do procesu,
- optymalizację warunków prowadzenia procesu, (zakres temperatury, poziom wilgotności),
- surowcem wykorzystywanym na instalacji będą odpady zmieszane oraz pochodzące z selektywnej zbiórki, które poddawane będą procesom przetwarzania w celu wydzielenia frakcji przeznaczonych do dalszego wykorzystania (surowców wtórnych, paliwa alternatywnego).

XI.6. Na terenie zakładu podejmowane będą działania zmierzające do zapewnienia efektywnego wykorzystania energii poprzez:

- optymalizację warunków prowadzenia procesu,
- stosowanie energooszczędnych urządzeń,
- zakup paliw o wyższej wartości opałowej,
- efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej oraz paliw płynnych,
- ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń elektrycznych,

- prawidłowy dobór mocy nowo instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb zakładu,
- prowadzona będzie stała kontrola zużycia energii przez poszczególne obiekty,
- ograniczenie strat ciepła przez właściwą izolację termiczną obiektów budowlanych.

XI.7. Prowadzone będzie stałe doskonalenie kwalifikacji obsługi instalacji w zakresie gospodarowania odpadami oraz przepisów prawa w tym zakresie.

XI.8. Pojemniki i kontenery wykorzystywane na terenie zakładu oraz służące do magazynowania odpadów, a także wszystkie pojazdy i narzędzia będą podlegać okresowemu odkażaniu przynajmniej raz w miesiącu.

XI.9. Środki wykorzystywane do dezynfekcji magazynowane będą w wydzielonym pomieszczeniu, w specjalnie do tego celu przystosowanych i przeznaczonych opakowaniach, w sposób uniemożliwiających ich rozlewanie, roznoszenie i rozsypywanie. Materiały te będą magazynowane w ilościach uzasadnionych ich zapotrzebowaniem.

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

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

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

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

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

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

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

XII. Monitoring prowadzonych procesów technologicznych:

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

XII.2. Prowadzony będzie bieżący monitoring parametrów przebiegu procesów technologicznego przetwarzania odpadów, z wykorzystaniem komputerowego systemu sterowania.

XII.2.1. Sterowanie procesem i monitoring procesu mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów:

XII.2.1.1. Moduł mechanicznego przetwarzania odpadów:

XII.2.1.1.1. Linia sortownicza sterowana będzie w sposób automatyczny. Sterowanie procesem odbywać się będzie poprzez centralną szafę sterowniczą.

XII.2.1.1.2. Prowadzona będzie dokumentacja:

- prowadzony będzie rejestr wewnętrzny oparty o dane z systemu wagowego pozwalający ustalić dostawcę odpadu oraz rodzaj i masę odpadów skierowanych do przetwarzania w danym dniu oraz rodzaj i masę wytworzonych odpadów. Dla potrzeb sprawozdawczych prowadzone będą bilanse przetworzonych i wytworzonych odpadów w układzie miesięcznym i rocznym. Rejestr tworzony będzie w formie danych zapisywanych na dysku. Dane te przechowywane będą przez okres 5 lat.
- prowadzona będzie oddzielna ewidencja wszystkich wydzielonych na linii mechanicznej frakcji odpadów (surowców, frakcji nadsitowych, podsitowych), każdy z rodzajów odpadów (20 03 01, 15 01 06 oraz odpady z selektywnej zbiórki) sortowane będą odrębnie. Dane te będą przechowywane przez 5 lat.
- prowadzony będzie rejestr wewnętrzny masy zawartości każdego kontenera opuszczającego linię mechanicznego przetwarzania odpadów. Dane te będą przechowywane przez 5 lat.

XII.2.1.2. Moduł biologicznego przetwarzania odpadów – proces stabilizacji tlenowej: (I etap – faza intensywna):

XII.2.1.2.1. Proces przetwarzania odpadów w bioreaktorach sterowany będzie automatycznie. W celu zapewnienia optymalnych parametrów procesu stabilizacji wykonywane będą codziennie pomiary w zakresie nadawy powietrza, poziomu temperatury i ciśnienia. Wszystkie badane parametry procesu będą rejestrowane automatycznie i archiwizowane w systemie komputerowym przez 5 lat.

XII.2.1.2.2. Prowadzona będzie dokumentacja:

- czas załadunku bioreaktora oraz czas trwania fazy intensywnej procesu,
- zakres temperatury – pomiar dokonywany będzie codziennie za pomocą 1 czujnika temperatury umieszczonego w każdym z reaktorów,

- monitoring odpadu - osiągnięcie parametru aktywności biologicznej AT_4 poniżej 20 mg O_2/g suchej masy - odpady niespełniające wymogów zawracane będą do procesu stabilizacji (proces będzie przedłużony).

XII.2.1.2.3. Monitoring pracy biofiltrów:

XII.2.1.2.3.1. Co najmniej raz na dobę prowadzone będą kontrole wilgotności złoża biofiltrów w celu określenia stopnia wysychania wsadu biofiltra (średnia wilgotność względna złoża wynosić będzie ok. 15 %). Kontrola polegać będzie na sprawdzeniu organoleptycznie wilgotności wsadu filtrującego biofiltra, oraz ocenie właściwego przepływu oczyszczanego powietrza przez reaktor.

XII.2.1.2.3.2. Raz na kwartał przeprowadzona będzie kontrola organoleptyczna stanu złoża, celem określenia stopnia:

- porowatości oraz jednorodności materiału filtracyjnego,
- mineralizacji wsadu,
- złego rozprowadzania zanieczyszczonego powietrza w złożu (tzw. tworzenia się kominów powietrznych, w których dochodzi do szybkiej filtracji powietrza).

XII.2.1.2.3.3. Prowadzony będzie rejestr czynności eksploatacyjnych wykonywanych przy biofiltrach, z podaniem daty wykonywanej czynności.

XII.2.1.2.4. Moduł biologicznego przetwarzania odpadów – proces stabilizacji tlenowej: (II etap – faza dojrzewania):

XII.2.1.2.4.1. W trakcie II etapu procesu (dojrzewania) frakcji podsitowej w pryzmach formowanych na placu kontrolowany będzie zakres temperatury przy użyciu termometru lancowego w minimum 3 reprezentatywnych punktach dla każdej pryzmy, z częstotliwością nie mniejsza niż raz w tygodniu. Ocena wilgotności może być dokonywana w sposób ręczny.

XII.2.1.2.4.1.2. Prowadzona będzie dokumentacja:

- ilość wyprowadzonych z bioreaktora odpadów na pryzmę,
- data usypania pryzmy i zakończenia procesu stabilizacji,
- częstotliwość napowietrzania (przerzucania) pryzm,
- monitoring odpadu/stabilizatu - osiągnięcie parametru aktywności biologicznej AT_4 poniżej 10 mg O_2/g s. m. i straty prażenia mniejszej niż 35 % s. m. lub wartości AT_4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O_2/g suchej masy i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy lub straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy a zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy.

Stabilizat niespełniający wymogów zawracany będzie do procesu stabilizacji (proces będzie przedłużony).

Wszystkie w/w dane i wyniki przechowywane będą przez okres 5 lat.

XII.3. Dla odpadów kierowanych do składowania prowadzący instalację posiadał będzie wyniki badań potwierdzające spełnienie kryteriów wynikających z przepisów szczegółowych w tym zakresie.

XII.4. Prowadzony będzie nadzór technologiczny nad pracą instalacji i stanem technicznym urządzeń oraz dokonywane będą analizy wyników prowadzonego monitoringu technologicznego.

XII.5. Operator instalacji prowadzi będzie rejestr przeprowadzanych czynności eksploatacyjnych i konserwacyjnych zgodnie z programem utrzymania i konserwacji urządzeń.

XII.6. Dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzone będą bilanse przetworzonych i wytworzonych odpadów w układach miesięcznych i rocznym, w tym średnie i maksymalne ilości odpadów przetwarzanych.

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

XIII.1. Monitoring emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji MBP:

XIII.1.1. Stanowisko do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji MBP zamontowane będzie:

- moduł do biologicznego przetwarzania odpadów - na emitorach E-5 i E-6 biofiltry.

XIII.1.2. Stanowisko pomiarowe będzie na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

XIII.1.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela nr 30

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	E-5, E-6 Biofiltry	2 razy w roku	Siarkowodór Amoniak

XIII.1.4. Pomiar emisji zanieczyszczeń należy wykonywać metodami referencyjnymi 2 razy w roku, w tym przynajmniej raz w okresie letnim.

XIII.2. Monitoring hałasu:

XIII.2.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny z istniejącą zabudową mieszkaniową jednorodzinną i zagrodową, zlokalizowaną po stronie wschodniej od granicy terenu instalacji prowadzone będą metodą obliczeniową w oparciu

o wyniki pomiarów wykonanych w punktach zlokalizowanych przy głównych źródłach hałasu, tj.:

- P1 - zlokalizowanym po północnej stronie drogi dojazdowej do Zakładu, przy drodze i przed budynkiem mieszkalnym położonym najbliżej granicy Zakładu;
- P2 - zlokalizowanym na kierunku zabudowy leżącej na południowy wschód od Zakładu, przed budynkiem mieszkalnym położonym najbliżej granicy Zakładu w miejscowości Pikulice;
- P3 - zlokalizowanym na kierunku zabudowy leżącej na północny zachód od Zakładu przed budynkiem mieszkalnym położonym najbliżej granicy Zakładu.

XIII.2.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń wymienionych w tabelach nr 30 i nr 31 niniejszej decyzji.

XIII.3. Monitoring wpływu instalacji na jakość gleby:

XIII.3.1. Zakres badań wskaźników jakości gleby prowadzony będzie w 3 punktach pomiarowych, tj.: otworach nr 1, 2 i 3, zlokalizowanych w punktach wskazanych na załączonej do niniejszej decyzji mapie (załącznik nr 3).

Zakres badań wskaźników jakości gleby obejmował będzie:

- chrom ogólny,
- cynk,
- kadm,
- miedź,
- nikiel,
- ołów,
- rtęć,
- suma benzyn,
- olej mineralny,
- suma węglowodorów aromatycznych
- suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych

Próby pobierane będą z częstotliwością co 5 lat:

- nr 1 z głębokości 0-2 m p.p.t.
- nr 2 z głębokości 0-2 m p.p.t.
- nr 3 z głębokości 0-2 m p.p.t.

XIII.3.2. Prowadzący dokona dodatkowego kontrolnego badania jakości gleby na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XIII.3.3. Badanie jakości gleby wykonywane będzie zgodnie z aktualną metodyką referencyjną, wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.

XIII.4. Monitoring ścieków technologicznych:

XIII.4.1. Ilość i jakość ścieków:

- ilość ścieków technologicznych – z modułu biologicznego przetwarzania odpadów oraz z placu dojrzewania stabilizatu wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych (wywożonych do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków) będzie określana na podstawie pojemności beczkowozu wozu asenizacyjnego, każdorazowo przy wywozie ścieków. Należy prowadzić rejestr wywozu ścieków technologicznych wskazujący ilość wywiezionych ścieków.
- jakość ścieków technologicznych będzie określana we wskaźnikach zawartych w punkt VIII.4.1.2. decyzji, tabeli nr 23. Punkty kontroli jakości ścieków stanowią będą szczelne, żelbetowe podziemne zbiorniki o pojemności 6 m³ każdy, odrębne dla ścieków z modułu biologicznego przetwarzania odpadów oraz ścieków z placu dojrzewania kompostu,
- częstotliwość pomiaru: każdorazowo przed wywozem ścieków technologicznych do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków.

XIII.5. Monitoring poboru wody:

Zużycie wody w instalacji monitorowane będzie na podstawie odczytów wskazań wodomierza zlokalizowanego w studziencie wodomierzowej zlokalizowanej przy drodze dojazdowej na zakład mechaniczno biologicznego przetwarzania odpadów z częstotliwością co 1 miesiąc. Wyniki odczytów wskazań licznika rejestrowane będą w książce eksploatacji instalacji.

XIII.6. Ewidencja odpadów:

XIII.6.1. Cały strumień wszystkich odpadów przyjmowanych do instalacji będzie podlegał ścisłej ewidencji. Prowadzony system umożliwił będzie kontrolę i rejestrację ilości i sposobu gospodarowania każdym rodzajem odpadu przyjmowanym na teren instalacji oraz ogólne zbilansowanie odpadów. Ewidencja przyjmowanych odpadów prowadzona będzie w sposób pozwalający jednoznacznie określić, gdzie i do jakiego procesu zostały skierowane przyjęte „na bramie” odpady.

XIII.6.2. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, będzie przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami przez okres 5 lat.

XIII.6.3. W instalacji będą rejestrowane i przechowywane dane dotyczące rodzaju i ilości wszystkich odpadów wytwarzanych oraz odpadów przetwarzanych w procesach odzysku i unieszkodliwiania.

XIII.6.4. Dla odpadów wytwarzanych o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ dla wydzielonych frakcji odpadów prowadzona będzie oddzielna ewidencja.

XIII.6.5. Dla każdego rodzaju wytwarzanego odpadu o kodzie ex 19 05 99 /Inne nie wymienione odpady/ prowadzona będzie oddzielna ewidencja.

XIII.6.6. Ewidencja odpadów prowadzona będzie przy użyciu dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów. System ewidencji obejmował będzie również podstawową charakterystykę odpadów oraz wyniki testów zgodności.

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

XIV.1. Każdy rodzaj odpadów przetwarzanych, wytwarzanych i zbieranych będzie magazynowany w sposób selektywny w odpowiednich kontenerach, pojemnikach lub beczkach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu lub luzem w wyznaczonych, oznakowanych miejscach w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów będą posiadały utwardzoną, szczelną powierzchnię oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków. Nie będą przekraczane pojemności kontenerów i pojemników.

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

XIV.3. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do rozładowywania, przetwarzania i magazynowania odpadów oraz drogi wewnętrzne technologiczne będą utwardzone i szczelne oraz utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku.

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

XIV.5. Wyładunek i wstępne przygotowywanie odpadów odbywać się będzie wyłącznie w wyznaczonych miejscach o szczelnej powierzchni. Miejsca wyładunku i przygotowania odpadów posiadać będą mechaniczną barierę uniemożliwiającą najeżdżanie na odpady.

XIV.6. Przynajmniej raz w miesiącu prowadzone będą kontrole szczelności zbiorników odcieków oraz drożności wszystkich urządzeń odwadniających instalację mające na celu niedopuszczenie do zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

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

przeprowadzone kontrole rejestrowane będą w instrukcji obsługi instalacji i kartach przeglądu urządzeń; podana będzie data przeprowadzenia kontroli wraz ze wskazaniem osoby wykonującej kontrolę.

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

XIV.9. Wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków technologicznych będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym. Ustalony będzie harmonogram przeprowadzania kontroli stanu technicznego tych urządzeń, prowadzone będą karty przeglądu urządzeń. Wszystkie przeprowadzone przeglądy będą rejestrowane, podana będzie data przeprowadzenia przeglądu wraz ze wskazaniem osoby wykonującej przegląd.

XIV.10. Zamontowane urządzenia do redukcji zanieczyszczeń utrzymywane będą w stałej gotowości eksploatacyjnej i eksploatowane będą zgodnie z danymi techniczno-ruchowymi w sposób gwarantujący optymalną ich skuteczność.

XIV.11. Prowadzony będzie codziennie nadzór przez pracowników znajdujących się na danym stanowisku nad zapewnieniem właściwej ochrony gleb, wód gruntowych i ziemi poprzez codzienną obserwację i sprawdzanie czy nie doszło do wycieku, w szczególność w przypadku zbiorników magazynowych odpadów płynnych i półpłynnych, czy znajduje się odpowiednia ilość sorbentów, czy nie nastąpiło uszkodzenie urządzeń produkcyjnych.

XIV.12. Powierzchnia, z której odprowadzane będą ścieki opadowe wprowadzane do kanalizacji deszczowej i odprowadzane do odkrytego odparowującego zbiornika wód opadowych winna być utrzymywana w czystości. Na powierzchni tej, nie mogą być magazynowane odpady.

XV. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

XV.1. Zestawienie roczne rodzajów i ilości odpadów przetwarzanych w instalacji oraz ilości wytworzonych odpadów należy przedłożyć do Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XV.2. Zestawienie roczne zużycia surowców, materiałów i paliw w instalacji w ciągu roku należy przedstawić Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XVI. Ustalam dodatkowe wymagania.

XVI.1. Prowadzący instalację po każdym rozładunku reaktorów wykona czyszczenie systemu napowietrzającego, tj. wyczyszczone zostaną otwory kanałów napowietrzających oraz kanały a także skontrolowana zostanie drożność systemu napowietrzania oraz systemu odbierającego powietrze. Wszystkie przeprowadzone kontrole rejestrowane będą w karcie przeglądu urządzenia, podana będzie data przeprowadzenia kontroli wraz ze wskazaniem osoby wykonującej kontrolę.

XVI.2. Prowadzący instalację minimum raz na trzy lata dokona wymiany złoża biofiltrów w celu utrzymania skuteczności ich działania.

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

XVI.4. Wyniki analiz jakości wód ociekowych, wód podziemnych, jakości gleby, pomiarów pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza, pomiarów hałasu prowadzący instalację będzie przekazywał do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie nie później niż 30 dni od daty ich wykonania. Wyniki monitoringu instalacji przekazywane będą do Marszałka Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie w formie „Raportu monitoringu instalacji za rok ...”. Raport z monitoringu powinien zawierać co najmniej: zbiorcze zestawienie wyników badań (wskaźnik, metodyka, tło, data, wynik), ocenę stanu jakościowego wód podziemnych w porównaniu do ustalonego stanu pierwotnego tła hydrogeochemicznego, ocenę trendu przemian chemizmu wód (w tym graficznie ze wskazaniem poziomu wskaźnika na tle hydrogeochemicznym, wartości dopuszczalnej wskaźnika), prezentację wyników zgodną z wymogami stawianymi aktualnie obowiązującym przepisem prawa, wnioski, zalecenia.

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

XVI.6. Prowadzona będzie analiza wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowane będą stosowne działania z niej wynikające. W przypadku stwierdzonych przekroczeń w trzech kolejnych wynikach, operator instalacji dokona szczegółowej analizy przyczyn zaistniałych przekroczeń i przedłoży informację o podjętych działaniach w tym zakresie do Marszałka Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie w terminie do 30 dni.

XVI.7. Zobowiązuje operatora instalacji do wykonania monitoringu lokalnego wód podziemnych dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w oparciu o projekt zatwierdzony przez Marszałka Województwa Podkarpackiego w celu śledzenia i oceny wpływu instalacji w czasie na stan jakości wód podziemnych, obejmującego:

- pomiar poziomu wód podziemnych w otworach sozologiczno-obszawacyjnych,
- badanie substancji i parametrów wskaźnikowych: odczyn (pH), przewodność elektrolityczna właściwa, ogólny węgiel organiczny (OWO), zawartość poszczególnych metali ciężkich (Cu, Zn, Pb, Cd, Cr+6, Hg), sumę wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA), w terminie do 6 miesięcy od dnia gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

Pomiary poziomu wód podziemnych w otworach obserwacyjnych oraz w/w substancji i parametrów wskaźnikowych wykonywane będą z częstotliwością co 2 lata (w tej samej porze roku tj. jesieni).

XVI.8. W celu wykazania, że z procesu stabilizacji tlenowej emitorami E5 i E6 nie będą wprowadzane do powietrza inne zanieczyszczenia niż ustalone w niniejszej decyzji, w terminie do 30 września 2016 r. należy wykonać jednorazowe pomiary, co do rodzaju i ilości zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza. W przypadku gdy ww. pomiary wykażą, że emitorami E5 i E6 wprowadzane są do powietrza zanieczyszczenia inne niż określone w niniejszej decyzji, prowadzący instalację wystąpi z wnioskiem o dostosowanie przedmiotowego pozwolenia do stanu faktycznego w terminie do 31 grudnia 2016r.

XVI.9. W celu sprawdzenia skuteczności działania biofiltrów, tj. dotrzymania stopnia redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 500 ou/m³, zobowiązuję operatora instalacji do przeprowadzania pomiarów emisji zanieczyszczeń odorowych z biofiltrów metodą olfaktometryczną z częstotliwością 2 razy w roku w tym co najmniej raz w okresie letnim.

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

XVI.10. Zobowiązuję operatora instalacji do posiadania procedury jednoznacznie klasyfikującej odpady wytwarzane w sortowni odpadów o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ jako odpady inne niż niebezpieczne, tj. wskazania możliwości wydzielenia w/w odpadów ze strumienia odpadów jako odpady inne niż niebezpieczne oraz określenia sposobu zapobiegania mieszania się odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w toku gospodarowania tymi odpadami.

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

XVI.12. Zobowiązuję operatora instalacji do posiadania instrukcji obsługi (eksploatacji) instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

XVI.13. Zobowiązuję operatora instalacji do opracowania instrukcji eksploatacji opisującej techniki kontroli przy załadunku i wyładunku odpadów, z uwzględnieniem procedur na wypadek stwierdzenia w strumieniu dostarczonych odpadów, odpadów

noszących charakter odpadów niebezpiecznych, w terminie do 1 miesiąca od dnia, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

XVI.14. Opracowany i wdrożony zostanie program zarządzania odorami celem prewencji i redukcji odorów do dnia 31 grudnia 2016 r. Program zostanie przedstawiony Marszałkowi Województwa Podkarpackiego nie później niż 30 dni od daty jego zatwierdzenia.

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

XVIII. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

U z a s a d n i e

Pismem z dnia 23 kwietnia 2015 r. (data wpływu: 23 kwietnia 2015 r.) Zakłady Usługowe „Południe” Sp. z o.o. w Krakowie, ul. Lubicz 14, 31-504 Kraków, Regon: 350523600, NIP: 676-007-68-74, wystąpiły z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej i odróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, zlokalizowanej w Przemyśle przy ul. Piastowskiej 22.

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

Na podstawie § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.) przedmiotowa instalacja klasyfikowana jest do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, jako instalacja związana z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, innych niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt. 41 – 47, (...), dla których organem właściwym w zakresie ustalania zakresu korzystania ze środowiska jest starosta. Biorąc jednak pod uwagę zapisy przyjętego uchwałą Sejmiku Województwa Podkarpackiego NR XXIV/410/12 z dnia 27 sierpnia 2012r. Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego (Dz. U. Województwa Podkarpackiego z 2012 r. poz. 1829 z późn. zm.), w którym przedmiotowa instalacja wpisana została jako Regionalna Instalacja do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych dla

obsługi Regionu Wschodniego, to zgodnie z art. 378 ust. 2a. pkt 3) ustawy Prawo ochrony środowiska, w myśl którego Marszałek Województwa jest właściwy w sprawach „3) pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla regionalnych instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych i dla instalacji określonych w wojewódzkim planie gospodarki odpadami jako regionalne instalacje do przetwarzania odpadów komunalnych.” organem właściwym do wydania przedmiotowego pozwolenia będzie Marszałek Województwa Podkarpackiego.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla w/w instalacji powstał z dniem 1 lipca 2015r., zgodnie z art. 28 ust. 3 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska. Spółka uzyskuje pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji MBP po raz pierwszy.

Po przeprowadzeniu analizy spełnienia wymagań formalno - prawnych wniosku uznano, że przedmiotowy wniosek spełnienia wszystkie wymagania w tym zakresie, w związku z powyższym, pismem z dnia 29 maja 2015 r., znak: OS-I.7222.28.6.2015.MD zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla Zakładów Usługowych „Południe” Sp. z o.o. w Krakowie, ul. Lubicz 14, 31-504 Kraków na prowadzenie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP), o wydajności maksymalnej części mechanicznej 30 000 Mg/rok, 120 Mg/dobę i wydajności maksymalnej części biologicznej 13 000 Mg/rok, 40,63 Mg/dobę, zlokalizowanej w Przemyśle oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został zamieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 270/2015 oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (od dnia 10 czerwca 2015 r. do dnia 30 czerwca 2015 r.) na tablicy ogłoszeń przy wjeździe na teren instalacji IPPC, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Przemyśl oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013r., poz. 1232 ze zm.) wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Środowiska przy piśmie z dnia 29 maja 2015 r., znak: OS-I.7222.28.6.2015.MD wraz z informacją o wysokości uiszczonej opłaty rejestracyjnej, celem rejestracji.

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

W celu ustalenia stanu jakości gleby i ziemi w rejonie instalacji dla przedmiotowej instalacji, zgodnie z wymogiem art. 208. ust. 2 pkt 4) ustawy Poś, przedłożona została „analiza” o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami wykorzystywanymi, produkowanymi lub uwalnianymi na

terenie eksploatowanej instalacji mogący powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych w rejonie instalacji w zakresie:

- przeanalizowania uwarunkowań środowiskowych terenu w obrębie instalacji,
- przeanalizowanie badań jakości gleby i ziemi w rejonie instalacji,
- zidentyfikowania potencjalnych źródeł substancji stwarzających zagrożenie,
- sporządzenia wykazu substancji stwarzających zagrożenie, które będą stosowane, produkowane lub uwalniane w ramach eksploatacji instalacji,
- przeprowadzenia analizy ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych,

Uwarunkowania geologiczne w rejonie instalacji nie stwarzają warunków dla tworzenia się poziomów wodonośnych. Występujące w podłożu grunty średniospoiste i spoiste tj. gliny zwięzłe, iły oraz zwietrzeliny gliniaste są słabo przepuszczalne i nieprzepuszczalne. Przyjąć więc można, że tworzą one naturalną warstwę izolacyjną, co zmniejsza ryzyko szybkiej migracji ewentualnych zanieczyszczeń. Na terenie Zakładu prowadzony jest stały, systematyczny monitoring stanu ilości i jakości wód podziemnych za pomocą zainstalowanych piezometrów (P1, P2 i P3). Wszystkie badane parametry jakości wód podziemnych we wszystkich piezometrach mieszczą się w zakresach dopuszczalnych dla dobrego stanu chemicznego wód podziemnych. W odniesieniu do badań monitoringowych z lat 2006 – 2014 r. nie stwierdzono istotnych zmian w wartościach analizowanych parametrów, z reguły utrzymywały się na podobnym co do rzędu wielkości poziomie. Na terenie instalacji wykorzystywane będą substancje myjące, dezynfekujące (m.in. podchloryn wapnia, CID 20) oraz płyny (oleje) hydrauliczne, które dostarczane będą w standardowych opakowaniach transportowo – handlowych i magazynowane w budynku technicznym w oryginalnym opakowaniu. Niewielkie ilości w jakich te substancje bądź środki będą wykorzystywane oraz sposób transportu, magazynowania i wykorzystania nie będą mieć istotnego wpływu na środowisko gruntowo – wodne. W przypadku prawidłowej eksploatacji poszczególnych instalacji, głównym źródłem uwalnianych substancji stwarzających zagrożenie będzie emisja spalin z pojazdów wykorzystywanych na terenie Zakładu. Analiza rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu wykazała, że dopuszczalne poziomy emitowanych zanieczyszczeń nie będą przekroczone, a prawidłowa eksploatacja maszyn i urządzeń nie spowoduje zanieczyszczenia środowiska wodno – gruntowego. Główne źródło zanieczyszczeń stwarzających potencjalne zagrożenia zarówno dla wody jak i gleby stanowić będą wody odciekowe powstające podczas procesu stabilizacji i kompostowania. Ocieki odprowadzane będą do szczelnych, bezodpływowych zbiorników, które w miarę potrzeb będą opróżniane. Ocena możliwości zanieczyszczenia środowiska substancjami stwarzającymi zagrożenie wykazała, że do takiej sytuacji może dojść przede wszystkim w sytuacji awaryjnej.

Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym postanowieniem z dnia 21 września 2015 r., znak:

OS-I.7222.28.6.2015.MD wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia przedłożonego wniosku m.in. w zakresie określenia podstawowych parametrów technicznych wszystkich urządzeń technologicznych niezbędnych do funkcjonowania i utrzymania sprawności instalacji wraz z ich opisem, przedstawienia wyliczeń w zakresie możliwości przetworzenia odpadów w procesie biologicznym w bioreaktorach i na placu kompostowania, z uwzględnieniem czasu załadunku poszczególnych bioreaktorów oraz czasu trwania I i II fazy procesu. Ponadto, opisanie procedury przyjmowania odpadów na instalację mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz podania sposobów zabezpieczenia przed rozpraszaniem odpadów podczas transportu i czynności przeładunkowych, opisanie szczegółowo stosowanej metody lub metod zbierania odpadów oraz określenia miejsca i sposób magazynowania odpadów dla każdego rodzaju odpadu zbieranego. W celu oceny przebiegu procesu technologicznego opisać należało sposób i metodykę poboru prób do badań materiału wsadowego po I i II etapie prowadzenia procesu (ilość prób, częstotliwość poboru prób), określić również warunki eksploatacji biofiltra w oparciu o zalecenia producenta w celu utrzymania jego optymalnej skuteczności oczyszczania powietrza z substancji odorotwórczych oraz podać informacje o prognozowanej wielkości emisji hałasu na tereny chronione akustycznie w porze nocnej. Wniosek wymagał również uzupełnienia w zakresie podania ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji, podania ilości ścieków wywożonych na oczyszczalnię, a także określenia charakterystycznych parametrów zanieczyszczeń występujących w ściekach wraz z wartościami maksymalnymi oraz określenia sposobu monitoringu ilości i jakości wywożonych ścieków do oczyszczalni. Ddoprecyzować należało również wymagania stawiane w zakresie spełnienia najlepszych dostępnych technik dla w/w instalacji, wynikające z zapisów Dokumentu Referencyjnego dla Przemysłu Przeróbki Odpadów pn. Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatment Industries, sierpień 2006, European Integrated Pollution Prevention and Control Bureau, Seville. Spółka winna również przedstawić propozycję dotyczącą sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie Zakładu, w związku z eksploatacją instalacji albo sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczania gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

W dniu 6 października 2015 r. przeprowadzone zostały oględziny instalacji. W oparciu o przeprowadzone oględziny instalacji, pismem z dnia 7 października 2015 r. (wersja e-mail) Zobowiązano Spółkę do przedłożenia dodatkowych uzupełnień w zakresie: zweryfikowania rodzajów i ilości odpadów kierowanych do przetwarzania, która winna być ustalona zgodnie z zapisami WPGO, określenia ilości odpadów wytwarzanych na linii mechanicznej o kodzie ex 19 12 12 z podziałem na poszczególne frakcje, uzupełnienia propozycji dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń pyłowo - gazowych o pył zawieszony 2,5 oraz zaproponowania monitoringu emisji do powietrza (zakresu, wskaźników oraz

częstotliwość wykonywania badań), a także monitoring jakości wód podziemnych i gleby dla przedmiotowej instalacji. Ponadto, zweryfikować należało również rodzaje odpadów przeznaczonych do zbierania oraz określić termin uruchomienia linii do produkcji paliwa alternatywnego.

Przy piśmie z dnia 20 listopada 2015r. (data wpływu: 23 listopada 2015r.) Zakłady Usługowe „Południe” Sp. z o.o. w Krakowie, ul. Lubicz 14, 31-504 Kraków przedłożyły uzupełnienie do wniosku w w/w zakresie. Doprecyzowanie wnioskowanych informacji przedłożone zostało przy piśmie z dnia 8 lutego 2016 r. (data wpływu: 19 luty 2016 r.).

Po przeanalizowaniu uzupełnionej dokumentacji i wyjaśnień uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Uwzględniając wniosek Zakładów Usługowych „Południe” Sp. z o.o. w Krakowie, ul. Lubicz 14, 31-504 Kraków oraz przedłożone dokumenty, w tym decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia, w niniejszej decyzji udzielono Spółce pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji IPPC przeznaczonej do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP), którą tworzyć będą:

- moduł mechanicznego przetwarzania (sortowania) odpadów o zdolności przetwarzania maksymalnie 30 000 Mg/rok, 120 Mg/dobę, który pracować będzie przez maksymalnie 300 dni w roku i maksymalnie na dwie zmiany i przeznaczony będzie do rozdzielania na poszczególne frakcje (segregowania) zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki,
- moduł biologicznego przetwarzania odpadów o zdolności przetwarzania maksymalnie 13 000 Mg/rok, 40,63 Mg/dobę, który pracować będzie 365 dni w roku i przeznaczony będzie do przetwarzania frakcji podsitowej odpadów wysortowanych na linii mechanicznej o wielkości 0-80 mm z wykorzystaniem procesu biologicznego suszenia celem uzyskania stabilizatu. Proces prowadzony będzie dwustopniowo: w reaktorach oraz na placu przetwarzania stabilizatu o zdolności przetwarzania 14 100 Mg/rok.

Rzeczywista moc przerobowa modułu do mechanicznego przetwarzania odpadów wynosi 125 000 Mg/ rok (500 Mg/dobę) natomiast moc przerobowa modułu do stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej wynosi 46 200 Mg/ rok (144,4Mg/ dobę), nie mniej jednak wydajność w/w instalacji (dla poszczególnych modułów) ustalona została zgodnie z zapisami przyjętego w 2012 r. Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego - uchwała Sejmiku Województwa Podkarpackiego NR XXIV/410/12 z dnia 27 sierpnia 2012r. w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego (Dz. U. Województwa Podkarpackiego z 2012 r. poz. 1829 z późn. zm.), tak aby przyjęty sposób gospodarowania odpadami nie naruszał przepisu prawa miejscowego w tym zakresie.

W instalacji prowadzone będą procesy mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów, połączone w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania m.in. zmieszanych odpadów komunalnych, w celu ich

przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii lub składowania.

Dodatkowo, na podstawie art. 42 ust. 1 i ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.), w niniejszej decyzji uwzględniono wymagania przewidziane dla zezwolenia na:

- zbieranie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- demontaż (rozmontowywanie i rozdrabnianie) odpadów o kodzie 20 03 07 /Odpady wielkogabarytowe/, w maksymalnej ilości 500 Mg/rok,

Jak ustalono, Zakład Mechaniczno-Biologicznego Przetwarzania Odpadów Komunalnych, zlokalizowany będzie w Przemyślu na działkach o nr ewidencyjnych 41/1, 46, 168, 173/1, obręb 211 w Przemyślu, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym, w południowo-zachodnich, nieurbanizowanych rejonach miasta, w odległości ok. 3 km od centrum. Najbliższe otoczenie Zakładu stanowią od strony zachodniej duże kompleksy leśne oraz mniejsze od strony północno-wschodniej. Powierzchnia zajmowana przez Zakład wynosi ok. 11 ha (w tym składowisko odpadów). Dojazd do Zakładu odbywa się od strony wschodniej, ul. Piastowską. Pod względem morfologicznym teren Zakładu znajduje się w obrębie Pogórza Przemyskiego. Obejmuje rozległe nieckowate obniżenie terenu na południowo-zachodnim zboczu wzgórza. Obniżenie to w swej dolnej części przechodzi w parów, którego dnem przepływa woda. Dla terenu Zakładu i bezpośredniego sąsiedztwa brak jest aktualnego planu zagospodarowania przestrzennego. Najbliższy plan obejmuje część terenów znajdujących się na wschód od terenu Zakładu. Jest to miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego „PIKULICE I” uchwalony uchwałą Nr 74/2014 Rady Miejskiej w Przemyślu z dnia 29 maja 2014 r. (Dz. Urzędowy Województwa Podkarpackiego z 2014 r., poz. 1781). Najbliższe posesje mieszkalne względem granic terenu wnioskowanej instalacji znajdują się w odległościach: ok. 320 m na południowy-wschód, ok. 330 m na północny-wschód, ok. 660 m na północny-zachód. Zakład znajduje się poza powierzchniowymi formami ochrony przyrody. Najbliższe obszary podlegające ochronie przyrody (w tym obszary europejskiej sieci ekologicznej Natura 2000) to: Specjalny Obszar Ochrony Siedlisk Natura 2000 - Ostoja Przemyska PLH180012 w odległości ok. 460 m na południowy-zachód od granic terenu wnioskowanej instalacji, Obszar Specjalnej Ochrony Ptaków Natura 2000 - Pogórze Przemyskie PLB180001 w odległości ok. 460 m na południowy-zachód od granic terenu wnioskowanej instalacji, Park Krajobrazowy Pogórza Przemyskiego w odległości ok. 460 m na południowy-zachód od granic terenu wnioskowanej instalacji, Przemysko-Dynowski Obszar Chronionego Krajobrazu w odległości ok. 360 m na południe od granic terenu wnioskowanej instalacji.

Teren Zakładu znajduje się w obrębie brzeżnej części Karpat, zbudowanej z cienkoławicowych piaskowców przewarstwionych wkładkami łupków - warstwa inoceramowych, należąca do jednostki skolskiej (paleogen – kreda). Starsze podłoże przykryte jest osadami czwartorzędowymi wykształconymi w postaci utworów deluwialnych zboczowych takich jak gliny pylaste, gliny pylaste próchnicze, miejscami lessy. Miąższość czwartorzędu jest zróżnicowana i wynosi od kilku do

kilkunastu metrów. Obszar Przemyśla położony jest na granicy dwóch regionów hydrogeologicznych: zapadliska przedkarpackiego i Karpat zewnętrznych. Zgodnie z regionalnym podziałem zwykłych wód podziemnych Polski obszar ten należy do makroregionu południowego, regionu XIII przedkarpackiego. Na obszarze Przemyśla występują dwa piętra wodonośne neogeńskie (trzeciorzędowe) i czwartorzędowe. Trzeciorzędowy poziom wodonośny związany jest z piaszczystymi wkładkami wśród ilów. Miąższość warstwy wodonośnej tego poziomu jest nieznaczna i nie ma znaczenia użytkowego. Znaczna część utworów fliszowych jest bezwodna. Czwartorzędowe piętro wodonośne budują osady rzeczne Sanu i Wiaru, wykształcone jako żwiry i piaski. Poza korytami rzek górne partie żwirów i piasków bywają niekiedy zaglinione. Poziom ten występuje na głębokości ok. 11 m ppt, a zwierciadło wód ma charakter swobodny. Zasilanie wód podziemnych odbywa się tu poprzez bezpośrednią infiltrację opadów atmosferycznych, a także infiltrację wód powierzchniowych. W rejonach, gdzie utwory czwartorzędowe charakteryzują się dużą zmiennością w profilu pionowym i w poziomym rozprzestrzenieniu oraz tam, gdzie przykryte są warstwą glin (ok. 10 m), infiltracja opadów bywa utrudniona i zasilanie jest ograniczone. W tych rejonach wody mogą występować pod niewielkim ciśnieniem. Na podstawie materiałów archiwalnych stwierdzono, iż w bezpośrednim podłożu przedmiotowego zakładu woda gruntowa może wystąpić okresowo w postaci sączów. Budowa geologiczna rejonu nie stwarza warunków dla tworzenia się poziomów wodonośnych. Występujące w podłożu grunty średniospoiste i spoiste tj. gliny zwięzłe, iły oraz zwietrzliny gliniaste są słabo przepuszczalne i nieprzepuszczalne. Znaczna część wód infiltrujących spływa po stropie osadów nieprzepuszczalnych. W podłożu zalegają grunty o małym współczynniku filtracji tzn. zwietrzliny gliniaste, łupki ilaste o współczynniku filtracji około 10^{-9} m/s o miąższości $> 1,0$ m. W związku z powyższym należy stwierdzić, że w tym rejonie występuje naturalna warstwa izolacyjna (słabo przepuszczalne gliny zwietrzelinowe). Przedmiotowa instalacja położona jest poza Głównymi Zbiornikami Wód Podziemnych.

Na podstawie art. 188 i art. 211 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie I.1. i I.2. niniejszego pozwolenia określone zostały: rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry techniczne i technologiczne eksploatowanej instalacji, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

W punkcie I.3. pozwolenia omówione zostały szczegółowo procesy technologiczne przetwarzania odpadów w instalacji, w tym procedura przyjęcia odpadów na teren instalacji MBP, procesy technologiczne mechanicznego przetwarzania i biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych (proces biosuszenia) oraz demontażu odpadów wielkogabarytowych.

Zgodnie z wymogiem art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.) w punkcie II. niniejszej decyzji ustalone zostały wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów w procesie mechanicznym (sortownia) w maksymalnej ilości 30 000 Mg/rok, 120 Mg/dobę, w tym określono rodzaje i masę odpadów kierowanych do przetwarzania, rodzaje i masę odpadów

powstających w wyniku przetwarzania, wskazano metody przetwarzania oraz określono miejsca i sposób magazynowania tych odpadów.

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

Na linię mechaniczną kierowane będą zmieszane odpady komunalne oraz odpady selektywnie zbierane z podgrupy 20 01, 20 03 i 15 01 w celu rozsortowania i wydzielenia poszczególnych frakcji. W wyniku przetwarzania w/w odpadów wydzielone zostaną frakcje odpadów, kwalifikowane jako odpady z podgrup 15 01, 16 02, 16 06 i 19 12 dające się wykorzystać materiałowo lub energetycznie, w tym m.in. odpady o kodzie 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/, o wielkości frakcji 80 - 300 mm (pre RDF) kierowanych do odzysku oraz frakcje o wielkości 0 - 80 mm kierowanych na linię biologicznego przetwarzania do procesu biosuszenia. Szczegółowy opis procesu mechanicznego przetwarzania odpadów zawarty został w punkcie I.3.2.1. decyzji.

W punkcie III. decyzji określone zostały wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie biologicznego przetwarzania odpadów w maksymalnej ilości 13 000 Mg/rok, 40,63 Mg/dobę. W instalacji przetwarzana będzie frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej przy zastosowaniu procesów biosuszenia prowadzonego w reaktorach i na placu dojrzwiania stabilizatu. Prowadzony będzie proces D8 - /Obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12/, celem uzyskania stabilizatu. Technologia biosuszenia odpadów w warunkach tlenowych opisana została w punkcie I.3.2.1.1. decyzji. Odpady przez co najmniej 7 dni poddawane będą biosuszeniu w zamkniętych, szczelnych reaktorach, wykonanych z materiału wytrzymałego na uszkodzenia mechaniczne (żelbetowych) z systemem odbierania odcieków do kanalizacji technologicznej, z aktywnym napowietrzaniem podłogowym oraz z ujmowaniem i oczyszczaniem gazów powstałych w wyniku prowadzenia procesu (powietrza procesowe) poprzez zastosowanie biofiltra roślinnego. Cały proces prowadzony będzie w zamkniętej hali produkcyjnej. Proces przetwarzania odpadów odbywał się będzie z wykorzystaniem ciepła własnego odpadów przy wymuszonym obiegu powietrza procesowego. W wyniku procesu powstawać będą odpady klasyfikowane jako odpady o kodzie ex 19 05 01 – Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych. Odpady te skierowane zostaną do dalszej obróbki mechanicznej. Odpady trafiać będą na sito, gdzie na sicie wydzielane będą frakcje odpadów o wielkości 20 - 80 mm – frakcja nadsitowa i 0 - 20 mm – frakcja podsitowa. Frakcja nadsitowa o wielkości 20-80 mm zostanie przepuszczona przez kabinę sortowniczą w celu wysortowania maksymalnej ilości surowców wtórnych, kwalifikowanych jako odpady o kodzie 19 12 oraz odpadów, które kierowane będą do obróbki końcowej na kruszarkę końcową gdzie odpady zostaną rozdrobnione do wielkości nie większej niż 30 mm, celem wytworzenia

odpadów palnych (paliwa alternatywnego), kwalifikowanego jako odpady o kodzie 19 12 10. Po rozdrobnieniu frakcja ta może być kierowana na brykietarkę końcową, gdzie odbywał się będzie zautomatyzowany proces kompresacji materiału wsadowego poprzez przeciskanie w matrycy o specjalnie wyprofilowanych otworach zagęszczających, celem wytworzenia brykietu. Frakcja podsitowa o wielkości 0-20 mm, kwalifikowana jako odpady o kodzie ex 19 12 12 kierowana będzie do procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych. Stabilizacja tlenowa frakcji podsitowej o wielkości 0-20 mm, powstałej w procesie biosuszenia prowadzona będzie dwustopniowo, tj:

- w pierwszym stopniu stabilizacji odpady przez co najmniej 2 tygodnie przebywać będą w zamkniętych szczelnych, żelbetowych reaktorach, wykonanych z materiału wytrzymałego na uszkodzenia mechaniczne, w warunkach wilgotności od 45% do 60%, z systemem odbierania odcieków, z aktywnym napowietrzaniem oraz z ujmowaniem i oczyszczaniem gazów powstałych w wyniku prowadzenia procesu (powietrza procesowe), kierowanego na biofiltr roślinny, do czasu osiągnięcia wartości AT4 (aktywność oddychania stanowiąca parametr wyrażający zapotrzebowanie na tlen próbki odpadów przez 4 doby) poniżej 20 mg O₂/g suchej masy,
- w drugim stopniu stabilizacji odpady przez co najmniej od 6 do 10 tygodni przebywać będą w przyzmach na placu, o szczelnym podłożu zapobiegającym przedostawaniu się odcieków do środowiska, wyposażonym w system odbierania odcieków, i napowietrzanych przez mechaniczne przerzucanie odpadów co najmniej raz w tygodniu.

Proces stabilizacji tlenowej prowadzony będzie przez okres od 8 do 12 tygodni łącznie. Łączny czas przetwarzania odpadów (II etap) będzie mógł zostać odpowiednio skrócony, pod warunkiem uzyskania wymaganych parametrów dla stabilizatu, potwierdzonych każdorazowo stosownymi badaniami. Odpad/stabilizat niespełniający wymogów zwracany będzie do procesu stabilizacji (proces będzie przedłużony). Zgodnie z niniejszą decyzją, dla stabilizatu prowadzone będą badania pod kątem spełnienia wymagań określonych w pkt. I.3.2.1.1.5.2.1. decyzji, w zakresie osiągnięcia:

- wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O₂/g suchej masy i straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy lub
- wartości AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejszej niż 10 mg O₂/g suchej masy i zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy lub
- straty prażenia stabilizatu mniejszej niż 35% suchej masy a zawartości ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejszej niż 20 % suchej masy.

Organ uznał za konieczne poszerzenie metody badania dla stabilizatu w celu zapewnienia, że kierowane do składowania odpady faktycznie będą się charakteryzować odpowiednią zawartością węgla organicznego. Nadmienić należy również, iż Organ ustalając warunki prowadzenia procesu mechaniczno -

biologicznego przetwarzania odpadów w instalacjach eksploatowanych na terenie województwa podkarpackiego wziął pod uwagę fakt jednorodnego traktowania podmiotów oraz ustanowienia wymaganego standardu prowadzenia procesu stąd też warunki pozwoleń zintegrowanych dla instalacji regionalnych MBP ustalane są w sposób zapewniający zbieżny poziom ochrony środowiska przy uwzględnieniu jednak warunków wynikających z ich lokalizacji jak też charakterystyki technicznej obiektów. Szczególną uwagę organ zwraca na kontrolę procesów w zakresie uzyskiwanych efektów przetwarzania i emisji do środowiska.

W części biologicznego przetwarzania odpadów zastosowane będą zamknięte obiegi wodne, odcieki z procesu recykulowane będą do procesu, nadwyżka odcieków kierowana będzie do bezodpływowego zbiornika. Powietrze poprocesowe kierowane będzie na biofiltry celem oczyszczenia. Warunki prowadzenia procesu określone zostały w pkt. III.3. decyzji.

Uwzględniając zapis art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie XII. decyzji ustalony został zakres i sposób monitorowania prowadzonych procesów technologicznych i jego efektów, m.in. zlecenia laboratorium akredytowanemu badań poszczególnych partii stabilizatu w zakresie osiągnięcia parametrów ustalonych w niniejszej decyzji. Odpad po procesie biologicznego przetwarzania, spełniający wymagania kwalifikowany będzie jako stabilizat o kodzie 19 05 99, który kierowany będzie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do unieszkodliwiania na składowisku eksploatowanym przez Spółkę.

Na terenie instalacji prowadzony będzie również demontaż (sortowanie, rozdrabnianie) odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 pochodzących z selektywnej zbiórki oraz wydzielonych ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych. Odpady będą wstępnie segregowane i poddawane demontażowi. W wyniku przetwarzania odpadów wielkogabarytowych powstawać będą m.in. metal, drewno, tworzywa sztuczne, kwalifikowane jako odpady z podgrupy 19 12, pozostałość po przetworzeniu klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie ex 19 12 12. Zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach proces demontażu odpadów kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/. Odpady powstające w wyniku demontażu - surowce wtórne przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Pozostałość po przetworzeniu klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12, kierowana będzie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku lub unieszkodliwiania. Technologia przetwarzania w/w odpadów opisana została w punkcie I.3.2.2. decyzji. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie procesu przetwarzania odpadów wielkogabarytowe określone zostały w punkcie IV. decyzji.

W punkcie V. decyzji ustalone zostały wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie odpadów, w tym: określono rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania, wskazano miejsce i metody zbierania oraz miejsca magazynowania odpadów zbieranych. W ramach zbierania odpadów zarządzający

instalacją prowadził będzie Punkt Selektywnej Zbiórki Odpadów Komunalnych (PSZOK), do którego przyjmowane będą selektywnie zebrane odpady dostarczane przez mieszkańców, jak również odpady odbierane od mieszkańców dowożone własnym transportem zarządzającego. Obowiązki i warunki dotyczące zbierania odpadów w Punkcie selektywnej zbiórki odpadów komunalnych (PSZOK), określone zostały w pkt. V.5. decyzji. Zbierane odpady, w zależności od rodzaju i właściwości fizycznych będą gromadzone oddzielnie dla każdego rodzaju odpadów; umieszczane w kontenerach oraz pojemnikach usytuowanych w miejscu magazynowania lub magazynie odpadów niebezpiecznych lub luzem, w miejscach odpowiednio oznakowanych kodem i nazwą odpadu i odpowiednio zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych, opisanych szczegółowo w pkt. V.3. decyzji. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku odbiorcom prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.

Przetwarzanie odpadów w procesach odzysku i unieszkodliwiania odbywać się będzie z zachowaniem zasad dotyczących gospodarowania odpadami określonych w obowiązujących ustawach i rozporządzeniach w tym zakresie. Nadzór nad przebiegiem procesów przetwarzania odpadów będą sprawować osoby upoważnione, posiadające odpowiednie kwalifikacje i doświadczenie zawodowe w tym zakresie. Wnioskodawca posiadał będzie możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające na należyte prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.

Rodzaje i masy odpadów przetwarzanych mechanicznie oraz przetwarzanych biologicznie i wytwarzanych ewidencjonowane będą według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8) Poś w punkcie VI. decyzji ustalone zostały warunki poboru wody dla potrzeb eksploatowanej instalacji. Instalacja zaopatrywana będzie w wodę przeznaczoną do celów bytowo-gospodarczych, technologicznych i przeciwpożarowych z sieci wodociągowej Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Przemyśle. Prowadzony będzie pomiar ilości zużywanej wody.

W punkcie VII. w/w decyzji ustalona została maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Warunki wprowadzania substancji do środowiska i sposoby ograniczania emisji określone zostały w pkt. VIII. decyzji. Dla instalacji nie przewiduje się innych emisji niż wynikające z normalnej eksploatacji instalacji.

W wyniku działalności prowadzonej w instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów powstawać będą odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z art. 4 ustawy o odpadach i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r., poz. 1206).

Zgodnie z art. 202 ust. 4, w związku z art. 188 ust. 2a i 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie VII.1. decyzji ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w toku pracy instalacji, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami, sposobów i miejsc ich magazynowania oraz sposobów zapobiegania powstaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko ustalone zostały w punkcie VIII.1. niniejszej decyzji.

Wytwarzane odpady przekazywane będą do przetwarzania odbiorcom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami. Odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji, w zależności od rodzaju kierowane będą z uwzględnieniem hierarchii postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku bądź unieszkodliwienia w sposób określony, zgodnie z załącznikami nr 1 - „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” i nr 2 - „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21).

Zgodnie z art. 181, w związku z art. 182 ustawy Poś na wniosek zarządzającego w punkcie VII.2. w/w decyzji ustalono maksymalną dopuszczalną emisję do powietrza z instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji MBP zamontowane będą: moduł do biologicznego przetwarzania odpadów - na emitorach E-5 i E-6 biofiltry. Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów określony został w pkt. XIII.1.3. decyzji, tabeli nr 33. Pomiar emisji zanieczyszczeń wykonywać należy metodami referencyjnymi, w tym przynajmniej raz w okresie letnim.

We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, nie spowoduje przekroczeń standardów jakości powietrza oraz wartości odniesienia poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W celu wykazania, że z procesu biologicznego przetwarzania emitorami E-5 i E-6 nie będą wprowadzane do powietrza inne zanieczyszczenia niż ustalone w niniejszej decyzji, Spółka zobowiązana została (pkt. XVI.8. decyzji) w terminie do 30 września 2016 r. do wykonania jednorazowych pomiarów, co do rodzaju i ilości zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza. W przypadku gdy ww. pomiary wykażą, że emitorami E-5 i E-6 wprowadzane są do powietrza zanieczyszczenia inne niż określone w niniejszej decyzji, prowadzący instalację zobowiązany został do wystąpienia z wnioskiem o dostosowanie przedmiotowego pozwolenia do stanu faktycznego w terminie do 31 grudnia 2016 r.

W celu sprawdzenia skuteczności działania biofiltrów, tj. dotrzymania stopnia redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 500 ou/m³, w pkt. XVI.9. decyzji zobowiązano operatora instalacji do przeprowadzania pomiarów emisji zanieczyszczeń odorowych z biofiltrów metodą olfaktometryczną

z częstotliwością 2 razy w roku w tym co najmniej raz w okresie letnim oraz przedkładania wyników tych pomiarów Marszałkowi Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

Ponadto w pkt. XVI.13. decyzji zobowiązano zarządzającego instalacją do opracowania i wdrożenia programu zarządzania odorami celem prewencji i redukcji odorów z instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów do dnia 31 grudnia 2016 r. Program przedstawić należy Marszałkowi Województwa Podkarpackiego nie później niż 30 dni od daty jego zatwierdzenia.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w pkt. VIII.3. decyzji ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6) ustawy Poś rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis, w pkt. VII.3. decyzji ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem. Pomiar hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny z istniejącą zabudową mieszkaniową jednorodzinną i zagrodową, zlokalizowaną po stronie wschodniej od granicy terenu instalacji prowadzone będą metodą obliczeniową w oparciu o wyniki pomiarów wykonanych w punktach zlokalizowanych przy głównych źródłach hałasu, określonych szczegółowo w pkt. VIII.3.1. decyzji, tabelach nr 27 i 28.

W okresie normalnej eksploatacji instalacji na terenie instalacji powstawać będą ścieki technologiczne oraz wody opadowo-roztopowe. Zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt. 7) ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie VII.4. pozwolenia określono dopuszczalną ilość ścieków z instalacji wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych, natomiast w punkcie VIII.4.2. warunki emisji ścieków i sposób ich odprowadzania. W procesie mechanicznego przetwarzania odpadów nie będą powstawać ścieki technologiczne, natomiast ścieki mogące powstawać w procesie biologicznego przetwarzania odpadów gromadzone będą w szczelnym, żelbetowym podziemnym zbiorniku o pojemności 6 m³ i mogą być powtórnie wykorzystywane do zraszania wsadu w bioreaktorach i pryzmach kompostowych (układ zamknięty) lub ich nadmiar będzie wypompowywany i wywożony wozem asenizacyjnym do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków. Ścieki z placu dojrzewania kompostu również gromadzone będą w szczelnym, żelbetowym podziemnym zbiorniku o pojemności 6 m³, następnie mogą być wykorzystywane do zraszania pryzm kompostowych (układ zamknięty) lub ich nadmiar może być wypompowywany i wywożony wozem asenizacyjnym do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków. W punkcie XIII.4. decyzji zobowiązano zarządzającego instalacją do prowadzenia badań monitoringowych ilości i jakości ścieków technologicznych z instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, we wskaźnikach określonych w pkt. VII.4.1.2. decyzji, tabeli nr 20 z częstotliwością określoną w punkcie XIII.4.1. decyzji.

Eksploatowana instalacja MBP nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku występowania awarii lub zakładu o dużym ryzyku występowania poważnej

awarii przemysłowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013r., poz. 1479).

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 9 ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie X. pozwolenia oraz załączniku nr 2 do decyzji określone zostały sposoby postępowania w przypadku sytuacji awaryjnych oraz ustalono wymóg informowania o wystąpieniu awarii. W celu wyeliminowania negatywnych skutków mogących doprowadzić do skażenia środowiska naturalnego w przypadku sytuacji awaryjnych, zarządzający instalacją opracował procedurę postępowania podczas awarii (załącznik nr 1 do niniejszej decyzji).

Pracownicy posiadać będą odpowiednie kwalifikacje w zakresie pełnionych funkcji, obsługiwanych maszyn, urządzeń oraz zostali przeszkoleni w zakresie obowiązków wynikających z eksploatacji instalacji, gospodarki odpadami oraz przepisami BHP i ochrony przeciwpożarowej.

W punkcie IX. decyzji, tabeli nr 29 ustalono ilości przewidywanych do wykorzystania energii, materiałów, surowców i paliw. Podana w bilansie masowym ilość surowców (odpadów) 30 000 Mg/rok stanowi całkowitą ilość odpadów, jaka dopuszczona została niniejszą decyzją do przetwarzania na linii mechanicznej w przedmiotowej instalacji. W punkcie XI.5. decyzji, zobowiązano również zarządzającego instalacją do monitorowania ilości zużywanych mediów oraz podejmowania działań ograniczających ich zużycie.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 2) ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie XI. decyzji ustalono wymagania konieczne dla osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. Zastosowane rozwiązania technologiczne, techniczne i sposób prowadzenia instalacji zapewniać będą wysoki stopień ochrony środowiska jako całości, zgodnie z wymogami NDT.

W punkcie XIV. decyzji, w myśl art. 211 ust. 6 pkt 3) ustawy Prawo ochrony środowiska wprowadzono zapisy określające wymagania zapewniające właściwą ochronę gleby, powierzchni ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie tym emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych. Sposób ich systematycznego nadzorowania określony został w pkt. XIII.3. i pkt. XVI.6. decyzji.

W celu śledzenia i oceny wpływu instalacji w czasie na stan jakości wód podziemnych i gleby, w oparciu o przedłożoną opinię hydrogeologiczną, wykonaną w listopadzie 2015r. przez GEOLOGIA Konrad Sobol ul. Tatrzańska 34, 43 – 300 Bielsko-Biała (pkt. 7.2 oraz pkt. 7.5), niniejszą decyzją zobowiązano operatora instalacji do wykonania monitoringu lokalnego wód podziemnych dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w oparciu o projekt zatwierdzony przez Marszałka Województwa Podkarpackiego, obejmującego:

- pomiar poziomu wód podziemnych w otworach sozologiczno-obserwacyjnych,
- badanie substancji i parametrów wskaźnikowych: odczyn (pH), przewodność elektrolityczna właściwa, ogólny węgiel organiczny (OWO), zawartość poszczególnych metali ciężkich (Cu, Zn, Pb, Cd, Cr+6, Hg), sumę

wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA), w terminie do 6 miesięcy od dnia gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna. Pomiary poziomu wód podziemnych w otworach obserwacyjnych oraz w/w substancji i parametrów wskaźnikowych winna być wykonywana z częstotliwością co 2 lata (w tej samej porze roku tj. jesieni).

W punkcie XIII. niniejszej decyzji, ustalony został obowiązek prowadzenia pomiarów i ewidencjonowania wielkości emisji do środowiska w sposób zgodny z przepisami szczegółowymi w tym zakresie oraz wskazany został zakres działań podejmowanych w ramach monitorowania i kontroli działalności objętej zezwoleniem. Zarządzający instalacją zobowiązany został również do prowadzenia monitoringu technologicznego instalacji MBP. Zgodnie z zapisem pkt. XVI.11. decyzji przestrzegany będzie reżim technologiczny, a przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w sposób zapewniający ograniczenie uciążliwości odorowej oraz pyłowej poza terenem do którego Spółka posiada tytuł prawny.

W pkt. XV. decyzji, zgodnie z wymogami art. 211 ust. 6 pkt. 12) w/w ustawy Poś ustalone zostały obowiązki sprawozdawcze. Prowadzącego instalację zobowiązano do przysyłania rocznych informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności funkcjonowania instalacji z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Analizę instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów pod kątem spełnienia najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do następującego dokumentu referencyjnego:

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

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
Zarządzanie środowiskiem		
1.	Wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego, który obejmuje, w zależności od indywidualnych okoliczności następujące funkcje: – definicję polityki środowiskowej dla instalacji przez kierownictwo najwyższego szczebla, – planowanie oraz ustanowienie niezbędnych procedur, – wdrożenie procedur, – sprawdzanie wydajności i podejmowanie działań naprawczych	W instalacji opracowane będą procedury związane z: ruchem technologicznym, sposobem monitoringu prowadzonych działań na każdym etapie przetwarzania tj. technologii, przebiegu strumieni odpadów, monitoringu środowiska oraz monitoringu zużywanych nośników energii i materiałów. Dla pracowników wprowadzony będzie przydział zadań i obowiązków. Pracownicy uczestniczyć będą w szkoleniach branżowych podnoszących ich wiedzę i kwalifikacje. Procesy technologiczne podlegać będą kontroli na każdym etapie, wraz z określeniem wydajności procesów w oparciu o monitoring i sprawozdawczość z prowadzonych procesów. Instalacja posiadać będzie opracowany program konserwacji wykorzystywanych maszyn i urządzeń, uwzględniając terminy przeglądów, napraw i remontów. Procesy przetwarzania odpadów prowadzone będą zgodnie z przepisami prawa. Prowadzone będą wszystkie wymagane prawem działania

		monitoringowe. Wyniki poddawane będą analizie mającej na celu wprowadzenie ewentualnych działań zapobiegawczych lub naprawczych. Wszelkie dane środowiskowe podlegać będą archiwizacji. Zarząd spółki prowadził będzie bieżący nadzór nad procesami technologicznymi, jak również nad wynikami z badań, ocen i sprawozdań.
2.	Posiadanie procedury właściwego zarządzania, która obejmie również procedurę utrzymania i odpowiedni program szkolenia obejmującego działania zapobiegawcze, które muszą przejść pracownicy, w zakresie higieny i bezpieczeństwa oraz zagrożeń dla środowiska.	Dla instalacji opracowana będzie instrukcja technologiczno-ruchowa, której jednym z elementów będzie harmonogram koniecznych przeglądów. Zatrudnieni pracownicy szkoleni będą na stanowiskach pracy m.in. w celu uświadomienia celu działalności instalacji, jak również spraw ochrony środowiska. Kadra kierownicza będzie uczestniczyć w szkoleniach branżowych, w różnym zakresie i formach.
3.	Posiadanie wystarczającej liczby pracowników o niezbędnych kwalifikacjach. Wszyscy pracownicy muszą poddać się specjalnemu szkoleniu i dalszemu kształceniu.	Zatrudnieni w instalacji pracownicy posiadać będą stosowne szkolenia i uprawnienia, zezwalające im na świadczenie pracy na poszczególnych stanowiskach. Pracownicy będą też kierowani na szkolenia doszkalające.
Odpady wejściowe		
4.	Posiadanie konkretnej wiedzy na temat odpadów wejściowych. Wiedza taka uwzględniać musi zagadnienia dotyczące odpadów wytwarzanych, obróbki, którą należy przeprowadzić, rodzaj odpadów, pochodzenie odpadów, ryzyka związanego z wytwarzanymi odpadami oraz samą przeróbką.	Procedury przyjęcia odpadów wynikać będą głównie z ich charakteru i pochodzenia. W zależności od właściwości ich charakteru odpady kierowane będą do różnych procesów ich przeróbki.
5.	Posiadanie urządzeń do przyjmowania odpadów zapewniających co najmniej poniższe: – przeniesienie odpadów do magazynu dopiero po ich przyjęciu, – oznaczenie obszarów inspekcji, rozładunku i pobierania próbek, – posiadanie szczelnego systemu odwadniania, – system sprawdzający, że personel związany z procedurami pobierania próbek, sprawdzania i analizy będzie odpowiednio wykwalifikowany i przeszkolony, a szkolenia są regularnie aktualizowane, – stosowanie systemu identyfikatorów śledzenia odpadów (etykieta/kod) dla każdego pojemnika na tym etapie. Identyfikator zawierać ma przynajmniej datę przybycia do zakładu oraz kod odpadów.	Wszystkie środki transportu przywożące odpady do instalacji będą rejestrowane, identyfikowane oraz archiwizowane w systemie komputerowym. Wydawana będzie karta przyjęcia odpadów. W miejscu rozładunku odpadów zweryfikowany będzie rodzaj odpadu zadeklarowany podczas operacji przyjęcia do zakładu – oględziny odpadu. W razie potrzeby będą pobierane próby do badań. Instalacja będzie posiadać systemy zbierania ścieków: przemysłowych, bytowych oraz wód opadowych. Próbkowanie, sprawdzenie i analizy prób odpadów będą wykonywane przez specjalistyczne firmy posiadające stosowne uprawnienia i akredytacje. System identyfikacji śledzenia odpadów będzie zgodny z ustawą o utrzymaniu czystości i porządku w gminach. Odpad po zważeniu i wstępnej identyfikacji zostanie skierowany do wskazanych przez uprawniony personel miejsc wyładunku: boksy/wiaty oraz wydzielone miejsca przyjęcia odpadów w hali.
Odpady wyjściowe		
6.	Analizowane odpadów wychodzących zgodnie z odpowiednimi parametrami istotnymi dla instalacji odbiorczej (np. składowisko odpadów, spalarnia)	Odpady wychodzące z zakładu kierowane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do poszczególnych odbiorców w zależności od parametrów odpadów, istotnych dla instalacji, do której będą przekazywane. Odpady powstałe po procesie bisuszenia –

		stabilizat będą badane pod kątem spełnienia wymagań określonych w pkt. I.3.2.1.1.5.2.1. decyzji, w zakresie osiągnięcia parametru aktywności biologicznej AT ₄ poniżej 10 mg O ₂ /g s. m. lub straty prażenia mniejszej niż 35 % s. m. a zawartości węgla organicznego mniejszej niż 20 % s. m, lub ubytku masy organicznej stabilizacji w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzonej stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego większej niż 40 % oraz Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 r. poz. 1277).
Systemy zarządzania		
7.	Posiadanie systemu gwarantującego możliwość śledzenia obróbki odpadów. Ze względu na różne właściwości fizykochemiczne odpadów, typ procesu obróbki odpadów (np. ciągły, wsadowy) oraz zmiany właściwości fizykochemicznych odpadów wraz z procesem obróbki, konieczne może być uwzględnienie różnych procedur, odnotowywanie i nanoszenie informacji odnośnie charakterystyki odpadów i źródła strumienia odpadów tak, by dostępne były na bieżąco. Odpadom należy nadać numer referencyjny, który będzie można odzyskać w dowolnym miejscu procesu obróbki, umożliwiając tym samym operatorowi stwierdzenie, jakie konkretnie odpady znajdują się w instalacji, ilość czasu, jaki upłynął od pojawienia się ich w punkcie oraz proponowaną lub zastosowaną drogę obróbki.	Prezentacja wyników pracy instalacji będzie dokumentowana w okresach rozrachunkowych obrazujących strumienie masy przyjmowanych i wytwarzanych odpadów. Informacje dotyczące śledzenia danych na poszczególnych etapach operacyjnych będą wytwarzane na bieżąco i przechowywane przez okres minimum jednego roku kalendarzowego po zakończeniu roku obrotowego. Bilans masy i przepływu odpadów dostarczanych i kierowanych do przetwarzania odbywać się będzie na podstawie kart ewidencji i przekazania zapisanych m.in. w programie komputerowym. Karty te będą przechowywane w zakładzie przez okres 5 lat.
Zarządzanie mediami i surowcami		
8.	Rozpisanie zużycia i generowania energii według typu rodzaju źródła (np. energia elektryczna, gaz, płynne paliwa konwencjonalne, stałe paliwa konwencjonalne, odpady), na którą składają się: - raportowanie zużycia energii w ilościach dostarczonej energii, - raportowanie energii wysyłanej poza zakład, - sporządzanie informacji dotyczące przepływu energii (np. diagramów energetycznych lub bilansów energetycznych) ukazujących zużycie energii w całości procesu.	Raportowanie zużycia energii będzie prowadzone w postaci rocznych zestawień w książce prowadzenia instalacji. Zakład nie będzie wysyłał energii na zewnątrz.
9.	Przeprowadzanie wewnętrznych porównań (np. rocznych) zużycia surowców.	Na podstawie rocznych raportów zużycia energii i surowców będą prowadzone zestawienia obrazujące efektywność (w tym ekonomiczną) pracy zakładu.
Magazynowanie i obsługa		
10.	Stosowanie poniżej wymienionych technik przy przechowywaniu: - lokalizowanie obszarów	W bezpośrednim sąsiedztwie instalacji nie występują cieki wodne ani instalacje wrażliwe. Organizacja wewnętrznego transferu odpadów

	magazynowania z dala od cieków wodnych i instalacji wrażliwych oraz w taki sposób by wyeliminować lub zminimalizować podwójny transport odpadów w obrębie instalacji, – zapewnienie, że infrastruktura ściekowa obszarów magazynowania może zachować wszystkie możliwe zanieczyszczone spływy i że odpływy z odpadów niejednorodnych nie będą miały ze sobą kontaktu.	eliminować będzie konieczność ich dwukrotnego przewożenia w obrębie instalacji. Dla odkrytych powierzchni magazynowania odpadów (plac dojrzwiania kompostu) utworzono oddzielną zlewnię zanieczyszczonych wód opadowych, które gromadzone będą w zbiorniku podziemnym okresowo i wywożone na oczyszczalnię ścieków.
11.	Podjęcie środków zapobiegających problemom, które mogą wynikać z magazynowania/akumulacji odpadów.	Przetwarzanie Odpady zmieszane przetwarzane będą na bieżąco. Odpady wytworzone w trakcie procesów przetwarzania w instalacji będą tymczasowo magazynowane w miejscach do tego przeznaczonych takich jak: wiaty, boksy, place magazynowe odpowiednio oznakowanych kodem i rodzajem magazynowanego odpadu. Odpady te będą systematycznie przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do procesów odzysku lub unieszkodliwiania.
12.	Stosowanie poniższych technik obchodzenia się z odpadami: ▪ posiadanie systemów i procedur zapewniających bezpieczny transfer odpadów do odpowiedniego magazynu, ▪ posiadanie systemu zarządzania dla załadunku i rozładunku odpadów w instalacji, który również uwzględnia wszelkie zagrożenia, jakie działania te mogą spowodować, ▪ zapewnienie nadzoru wykwalifikowanej osoby nad miejscem przechowywania odpadów celem sprawdzenia obecności w nich odpadów laboratoryjnych, starych odpadów, odpadów niepewnego pochodzenia i niezidentyfikowanych, odpowiedniego sklasyfikowania substancji i zapakowania do określonych pojemników, ▪ upewnienie się, że nie są używane uszkodzone węże, zawory i łączniki.	W zakładzie stosowane będą rozwiązania organizacyjne i techniczne pozwalające na właściwy transport i magazynowanie odpadów i surowców. W dużej mierze załadunek odpadów w instalacji odbywał się będzie automatycznie. Odpady kierowane do bioreaktorów oraz na plac dojrzwiania będą przemieszczane przy wykorzystaniu ładowarki. Nadzór nad miejscem przechowywania odpadów będzie sprawowany przez kadrę kierowniczą zakładu. Pracownicy będą mieć obowiązek powiadamiania o wszelkiego rodzaju odpadach nie spełniających norm jakości lub nie dopuszczonych do przetwarzania w instalacji. W takich sytuacjach pracownicy podejmować będą stosowne działania mające na celu zabezpieczenie tych odpadów.
13.	Zapewnienie, że łączenie/mieszanie pakowanych odpadów odbywać się będzie wyłącznie pod kontrolą i nadzorem oraz jest prowadzone przez przeszkolonych pracowników. Dla niektórych typów odpadów takie łączenie/mieszanie musi odbywać się z miejscach wyposażonych w wentylację wyciągową.	Do przetworzenia biologicznego kierowane będą wydzielone wcześniej odpady frakcji podsitowej.
14.	Stosowanie niżej wymienionych technik podczas obsługi odpadów w pojemnikach: – magazynowanie odpadów w pojemnikach pod osłoną. Może to mieć także zastosowanie do każdego pojemnika oczekującego na pobranie próbek lub opróżnienie. Wyjątek	Przechowywanie odpadów na terenie zakładu odbywać się będzie w sposób ograniczający negatywny wpływ na ich strukturę. Odpady narażone na negatywne oddziaływanie wody magazynowane będą w zadaszonych boksach, wiacie oraz w hali przeznaczonej na odpady wrażliwe na warunki atmosferyczne.

	w zastosowaniu tej techniki stanowią te pojemniki lub odpady, które zidentyfikowano jako odporne na warunki atmosferyczne (np. światło słoneczne, temperaturę, wodę). Przykryte przestrzenie powinny być odpowiednio wentylowane. – utrzymywanie dostępu do obszarów magazynowania w przypadku pojemników zawierających substancje wrażliwe na ciepło, światło i wodę, pod osłoną i chronione przez ciepłem i bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.	W pomieszczeniach tych magazynowanie odpadów będzie prowadzone w sposób umożliwiający łatwy i bezpieczny do nich dostęp. W instalacji nie będą magazynowane odpady nieodporne na temperaturę i światło słoneczne.
Inne niewymienione powyżej standardowe techniki		
15.	Przeprowadzanie operacji zgniatania, rozdrabniania i przesiewania w obszarach wyposażonych w wyciągowe systemy wentylacyjne połączone ze sprzętem ograniczania emisji podczas obsługi materiałów, mogących generować emisje do powietrza.	Rozdrabnianie odpadów wejściowych na rozdrabniaczu wstępnym oraz rozdrabnianie odpadów przewidzianych do produkcji paliw alternatywnych bądź bryketu (kruszątko końcowa) będzie prowadzone w hali wyposażonej w system wentylacji. Znajdujące się w hali punktowe odciągi znad źródeł powstawania pyłów odprowadzają powietrze do wnętrza hali poprzez wysokoefektywny system filtracji. W instalacji prowadzone będzie też proces zgniatania odpadów (belowanie) większości odzyskanych odpadów. Procesowi belowania nie będzie towarzyszyła zwiększona emisja zanieczyszczeń do powietrza.
Emisje do powietrza		
16.	– Ograniczanie stosowania otwartych od góry i dołu zbiorników, pojemników poprzez: – nie zezwalanie na bezpośrednie odpowietrzanie lub zrzuty powietrza przez połączenie wszystkich odpowietrzników z odpowiednimi systemami ograniczania podczas magazynowania materiałów, które mogą generować emisje do powietrza (np. odory, pył, LZO) – przechowywanie odpadów lub surowców pod osłoną lub w wodoodpornym opakowaniu.	Odciały miejscowe w hali przetwarzania odpadów wyposażone będą w filtry workowe odprowadzające powietrze do wnętrza hali. Powietrze z bioreaktorów odprowadzane będzie do środowiska poprzez wysokoefektywne biofiltry redukujące odory i pyły. Odpady bezpośrednio kierowane będą do wnętrza hali przetwarzania odpadów.
Gospodarka ściekami		
17.	Redukcja zużycia wody i jej skażenia poprzez: – wodoszczelność zakładu i metody przechowywania opadów, – regularne sprawdzanie zbiorników i rowów zwłaszcza znajdujących się poniżej poziomu terenu, – stosowanie oddzielnego systemu odwadniania zgodnie z ładunkiem zanieczyszczenia (woda deszczowa z dachów, woda z dróg, woda procesowa), – regularne audyty zużycia wody mające na celu redukcję jej zużycia	Przywożone do zakładu odpady będą kierowane do wnętrza hali ze szczelną posadzką. Zewnętrzny plac magazynowania kompostu (plac dojrzwania kompostu) po biostabilizacji będzie szczelny i skanalizowany. Ocieki kierowane będą do podziemnego zbiornika skąd wywożone będą do oczyszczalni ścieków. Zbiornik będą regularnie kontrolowane uniemożliwiając ich przepełnienie. Woda opadowa z dachów budynków i budowli zbierana będzie systemem rynien i rur spustowych do kanalizacji deszczowej i odprowadzana do odkrytego zbiornika wód

	i zapobieganie skażeniu, – selektywne odzyskiwanie wody z deszczówki.	opadowych, gdzie podlega odparowaniu. Z terenu dróg, placów i parkingów woda opadowa będzie zbierana do niezależnej kanalizacji deszczowej i odprowadzana do odkrytego zbiornika wód opadowych. Przed dopływem wód opadowych do zbiornika otwartego, wody opadowe z terenów szczelnych, utwardzonych, placów i dróg będą podczyszczane w separatorze substancji ropopochodnych zintegrowanym z osadnikiem. Zgromadzona woda w zbiorniku wykorzystywana będzie również na cele ochrony pożarowej, dlatego zbiornik wyposażono w instalację wodną, w celu uzupełnienia wody w zbiorniku do minimalnej ilości wymaganej ze względów pożarowych.
18.	Posiadanie procedury w celu zapewnienia, że specyfikacja ścieków nadaje się dla zakładowego systemu oczyszczania ścieków lub zrzutu.	Zanieczyszczone ścieki nie będą odprowadzane do ziemi. Gromadzone będą w szczelnych, żelbetowych, bezodpływowych zbiornikach, skąd sukcesywnie wywożone będą do oczyszczalni.
19.	Zapobieganie omijania zakładowych urządzeń oczyszczania ścieków przez ścieki.	Ścieki spływać będą grawitacyjnie poprzez odwodnienia liniowe do urządzeń oczyszczających i dalej do odbiornika. Nie ma możliwości ich ominięcia.
20.	Odsegregowanie w systemach zbierania wody bardziej od wody mniej skażonej.	Na terenie zakładu nie występuje woda skażona. Cały zakład jest skanalizowany z podziałem na rodzaj ścieków i stopień ich zanieczyszczenia. Wody opadowe tzw. czyste odprowadzane będą do zbiornika odparowującego. Wody opadowe z dróg wewnętrznych będą odprowadzane do zbiornika odparowującego po podczyszczeniu w separatorze i osadniku. Wody odpadowe z placu dojrzwania kompostu będą zbierane do podziemnego szczelnego zbiornika skąd będą wywożone do oczyszczalni ścieków. Ścieki bytowe z sanitariatów będą bezpośrednio odprowadzane do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej.
21.	Posiadanie pełnej podbudowy betonowej na całym obszarze obróbki, połączonej z systemami zbierania ścieków, połączonymi ze zbiornikami magazynowymi lub kolektorami zbierającymi wodę deszczową i wszelkie wycieki.	Teren, na którym prowadzone będą procesy przetwarzania i magazynowania odpadów będzie miał podbudowę szczelną. Miejsca gdzie mogą wystąpić odcieki będą skanalizowane, a ścieki zanieczyszczone kierowane będą do oczyszczania. Z uwagi na przyjęte rozwiązania brak możliwości urządzeń monitorujących, jak również regulujących przepływ.
Zarządzanie pozostałościami wytworzonymi w procesie obróbki		
22.	Maksymalizacja zastosowania opakowań wielokrotnego użytku (beczki, pojemniki, palety itp.).	W gospodarowaniu odpadami nie będą wykorzystywane opakowania. Wytworzone odpady będą magazynowane w boksach, kontenerach bądź w belach. Miejsca magazynowania będą wydzielone, opisane.
23.	Prowadzenie wykazu monitorowania odpadów na miejscu za pomocą rejestrów ilości odpadów odebranych na miejscu i rejestrów odpadów poddanych obróbce.	Ewidencja ilości przyjmowanych i wytwarzanych odpadów będzie realizowana na bieżąco przy wykorzystaniu najazdowej wagi samochodowej. Odpady będą identyfikowane wg kodów odpadów.

Zanieczyszczenie gleby		
24.	Zapewnienie, a następnie utrzymanie powierzchni obszarów operacyjnych, w tym stosowanie środków w celu zapobiegania lub szybkiego usuwania przecieków i wycieków oraz zapewnienie konserwacji systemów odwadniania i innych struktur podpowierzchniowych.	Wszelkie powierzchnie gdzie prowadzone będą procesy mogące być źródłem powstawania odcieków będą szczelne i skanalizowane. Instalacje podziemne kanalizacji sanitarnej będą regularnie przeglądane przy pomocy dostępnych technik. W przypadku stwierdzenia nieszczelności awaria zostanie natychmiast usunięta.
25.	Wykorzystywanie nieprzepuszczalnej podstawy i wewnętrznego systemu odwadniania.	Teren, na którym prowadzone będą procesy przetwarzania i magazynowania odpadów będzie miał podbudowę szczelną. Miejsca gdzie mogą wystąpić odcieki będą skanalizowane, a ścieki zanieczyszczone oczyszczane. Nie zachodzi konieczność prowadzenia odwadniania terenu ze względu na płytkie występowanie wód gruntowych.
Przetwarzanie biologiczne		
26.	Dostosować dopuszczalne rodzaje odpadów i procesy oddzielania zgodnie z rodzajem przeprowadzanego procesu i stosowanej techniki ograniczania np. w zależności od zawartości składników niebiodegradowalnych).	Przewiduje się przygotowanie wsadu do bioreaktorów ze zmieszanych odpadów komunalnych (frakcja podsitowa), selektywnie zbieranych odpadów ulegających biodegradacji oraz osadów ściekowych, poprzez buforowanie, ujednoludnienie.
27.	Ulepszyć przetwarzanie mechaniczno-biologiczne (MBP) poprzez: - stosowanie całkowicie obudowanych bioreaktorów, - unikanie warunków beztlenowych w trakcie przetwarzania tlenowego poprzez kontrolowanie procesu i dostarczanie powietrza oraz poprzez dostosowanie napowietrzania do rzeczywistej działalności biodegregacyjnej, - skutecznie wykorzystywane wody, - termiczne izolowanie sufitu hali degradacji biologicznej w procesach tlenowych, - zminimalizowanie wytwarzania gazu spalinowych do poziomów 2500 do 8000 m³/Mg odpadów, - zapewnienie jednolitego materiału wsadowego - recyrkulacja wody procesowej i osadów w procesach tlenowych dla wyeliminowania możliwości odcieków „na zewnątrz” procesu - prowadzenie ciągłego monitoringu korelacji pomiędzy kontrolowanymi parametrami biodegradacji i mierzonymi emisjami gazowymi, - minimalizację emisji amoniaku przez optymalizację składu masy, a w szczególności wartości stosunku C:N w przetwarzanych odpadach.	Bioreaktory, w których będzie prowadzony proces obróbki biologicznej, zamykane będą przy pomocy bram segmentowych z segmentami składanymi od góry indywidualnie dla każdego bioreaktora. Zastosowane rozwiązania technologiczne zapewnią będą możliwość przetwarzania odpadów w ciągu całego roku tj. również w okresie zimowym. W celu uzyskania materiału wsadowego o stosunkowo jednorodnej konsystencji, zmieszane odpady komunalne zostaną poddane wydzieleniu na sicie obrotowym frakcji podsitowej. Zastosowany komputerowy system sterowania pozwoli na regulację intensywności przebiegu procesu napowietrzania, kontrolę temperatury procesu w taki sposób, aby zapewnić całkowitą higienizację materiału wsadowego w fazie intensywnej. Każdy bioreaktor będzie miał możliwość indywidualnego sterowania pracą w oparciu o analizę takich parametrów jak: ilość przepływającego powietrza, ciśnienie, temperatura. Każdy segment intensywnego kompostowania wyposażony będzie w następujące instalacje: – napowietrzanie oddolne podłogowe za pomocą specjalnie dobranych i zaprojektowanych kanałów napowietrzających, – odprowadzania powietrza poprocesowego do oczyszczania przy zastosowaniu biofiltra roślinnego, – możliwość zraszania wsadu bioreaktorów, – odprowadzania wody poprocesowej z poszczególnych segmentów

		kompostowniczych do podziemnego zbiornika. W miarę możliwości skład wsadu do bioreaktorów będzie optymalizowany pod względem wartości stosunku węgla do azotu w celu minimalizacji emisji amoniaku.
28.	Należy ograniczać emisje związków azotu do wód.	Ścieki przemysłowe, które powstawać będą z opadów atmosferycznych i roztopów na placu kompostowania oraz magazynie gotowego kompostu poprzez odpowiednio ukształtowaną powierzchnię placów, będą odprowadzane do szczelnego podziemnego zbiornika. Po nagromadzeniu się odpowiedniej ilości wywożone będą do punktu zlewnego ścieków.
Przygotowanie odpadów do wykorzystania jako paliwo		
29.	Dokonywanie wizualnej inspekcji odpadów przychodzących, aby oddzielić wielkogabarytowe części, metale i niemetale.	Przy nadzorze wykwalifikowanego pracownika zakładu odpady przychodzące zostaną poddane m.in. kontroli w zakresie ich składu. Odpady nie nadające się gabarytowo i morfologicznie do przetwarzania na paliwo alternatywne w pierwszej fazie produkcji zostaną odseparowane i przekazane do odzysku surowcowego innym odbiorcą posiadającym stosowne pozwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
30.	Stosowanie magnetycznych separatorów metali żelaznych i nieżelaznych.	W instalacji stosowane będą separatory magnetyczne i niemagnetyczne do usuwania metali żelaznych i nieżelaznych: separator metali żelaznych – odseparowujący odpady żelazne ze strumienia odpadów.
31.	Stosować kombinację systemów rozdrabniania i peletyzacji nadających się do przygotowania paliwa odpadowego o określonych wymiarach.	Zakład produkował będzie paliwo alternatywne oraz opcjonalnie brykiet niskokaloryczny z przeznaczeniem dla przemysłu ciepłowniczego, produkt będzie współpalany w piecach ciepłowniczych, będzie spełniał wymagania zalecane przez odbiorcę. Odpady przewidziane do produkcji brykietu niskokalorycznego będą trafiać na kruszarkę końcową rozdrabniającą odpad do wielkości nie większej niż 30 mm, a następnie na brykietarkę gdzie odbywać się będzie zautomatyzowany proces kompresji materiału wsadowego poprzez przeciskanie w matrycy o specjalnie wyprofilowanych otworach zagęszczających.

Kryteria (BAT) Najlepszej Dostępnej Techniki

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
A. Cel		
1.	Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów (MBP) zazwyczaj służy do odzyskiwania materiałów dla jednego lub więcej celów i stabilizacji organicznej frakcji pozostałości odpadów.	W wyniku procesów prowadzonych w instalacji uzyskuje się odpady kierowane do odzysku, w tym recyklingu, termicznego przekształcania lub unieszkodliwiania, a także stabilizacji organicznej frakcji pozostałości biodegradowalnej odpadów.
2.	Rozdzielanie materiału dla potrzeb dalszej obróbki.	Pierwszym elementem instalacji będzie moduł mechanicznego przetwarzania, zautomatyzowany

		przeznaczony do sortownia odpadów komunalnych.
B. Zasada działania		
3.	MBP obejmuje mechaniczne rozdzielanie odpadów, przetwarzanie biologiczne (fermentacja beztlenowa i/lub tlenowa) frakcji organicznej oraz dalsze rozdzielanie mechaniczne w razie potrzeby.	Dostarczone do instalacji MBP zmieszane odpady komunalne będą w pierwszym etapie przetwarzane mechanicznie, kolejnym etapem będzie proces biologiczny: biosuszenie.
4.	MBP musi prowadzić do redukcji zawartości biodegradowalnych substancji organicznych, objętości, zawartości wody, możliwości powstawania gazu i aktywności respiracyjnej odpadów jak również znaczącej poprawy wymywania i osadzania.	Stabilizat uzyskany po procesie biologicznym będzie charakteryzował się następującymi parametrami: straty prażenia < 35% suchej masy, zawartość węgla organicznego < 20% suchej masy lub ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego > 40% lub AT ₄ jest mniejsza niż 10 mg O ₂ /g suchej masy.
C. Strumienie wejściowe i wyjściowe		
5.	Do zakładu przyjmowane będą zmieszane, niesortowane odpady.	Do instalacji MBP kierowane będą niesegregowane zmieszane odpady komunalne. W jednym z wariantów funkcjonowania dopuszcza się również przetwarzanie odpadów zbieranych selektywnie z grupy podgrupy 20 01 i 20 03, i podgrupy 15 01. Odpady selektywnie zbierane przetwarzane będą w instalacji wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.
6.	Produkty wyjściowe zakładów MBP są znacznie zredukowane pod względem ciężaru oraz ustabilizowane.	Uzyskany po procesie biologicznym stabilizat charakteryzował się będzie odpowiednimi parametrami: straty prażenia < 35% suchej masy, zawartość węgla organicznego < 20% suchej masy lub ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego > 40% lub AT ₄ jest mniejsza niż 10 mg O ₂ /g suchej masy i będzie mógł być w sposób bezpieczny zeskładowany na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.
D. Opis procesu		
7.	Faza przetwarzania mechanicznego obejmuje segregowanie i regenerację odpadów.	Moduł mechanicznego przetwarzania odpadów stanowiący część mechaniczną instalacji MBP wyposażony będzie w nowoczesną linię do segregacji zmieszanych odpadów komunalnych.
8.	Proces biologiczny prowadzony jest w systemie hermetycznym lub obudowanym.	Proces biologicznego przetwarzania prowadzony będzie w szczelnych, zamkniętych reaktorach podłączonych do instalacji aktywnego napowietrzania powietrzem, z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery - powietrze procesowe oczyszczane będzie na biofiltrach typu zamkniętego.

Należy również podkreślić, że w wytycznych Ministerstwa Środowiska z 2008 r. wskazuje się, że „zdolność przetwarzania części biologicznej zakładu

mechaniczno biologicznego przetwarzania odpadów powinna być tak dobrana, aby zapewnić przetworzenie całej frakcji 0-80 (lub 0-100) mm (składowane mogą być wyłącznie opady przetworzone) wyodrębnionej na linii mechanicznej. W przedmiotowej instalacji cała wysortowana frakcja o wielkości 0-80 mm poddana będzie biologicznemu przetworzeniu.

Przeprowadzona analiza w/w dokumentów referencyjnych wskazuje, że zastosowane rozwiązania techniczne w instalacji gwarantują spełnienie wymogów najlepszych dostępnych technik (BAT). Instalacja spełniać będzie wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do kanalizacji i hałasu do środowiska oraz stężeń gazów i pyłów w powietrzu na stanowiskach pracy. Gospodarka odpadami prowadzona będzie zgodnie z obowiązującymi przepisami prawnymi.

Zakłady Usługowe „Południe” Sp. z o.o. w Krakowie, ul. Lubicz 14, 31-504 Kraków jako prowadzący instalację posiadał i realizował będzie politykę dotyczącą jakości środowiska i bezpieczeństwa obejmującą zespół działań zmierzających do minimalizacji wpływu na środowisko. Wystąpienie sytuacji awaryjnej w zakładzie mogącej spowodować zagrożenie dla środowiska będzie minimalizowane poprzez stosowanie opracowanych procedur.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013r. poz. 1232. ze zm.), oraz określa warunki przetwarzania, wytwarzania, zbierania i magazynowania odpadów na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.).

W odniesieniu do art. 46 ustawy o odpadach ustalono na podstawie wniosku, że zamierzony sposób gospodarowania odpadami w instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń powietrza i natężenia hałasu, nie spowoduje też zanieczyszczeń gruntu i wód podziemnych, a tym samym nie będzie powodować zagrożeń dla życia lub zdrowia ludzi lub dla środowiska. We wniosku przedstawiono rozwiązania konstrukcyjne projektowanych instalacji i urządzeń, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom; m.in. rozwiązania chroniące środowisko wodno – gruntowe.

Wydajność instalacji ustalona została zgodnie z zapisami Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego, tym samym przyjęty sposób gospodarowania odpadami nie będzie naruszał przepisu prawa miejscowego w tym zakresie. Stosowana technologia mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów spełniać będzie wymagania najlepszej dostępnej techniki określone w art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wykorzystywane na terenie Zakładu substancje nie będą stwarzać zagrożenia, prowadzony będzie monitoring zużywanej na potrzeby instalacji energii, wody i innych surowców oraz materiałów i paliw oraz działania ograniczające ich zużycie. Proces mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zbieranych prowadził będzie do

wydzielenia frakcji nadających się do wykorzystania materiałowego lub energetycznego (możliwość odzysku odpadów) i frakcji, które można unieszkodliwić w inny sposób.

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Tym samym, uwzględniając wszystkie przywołane w uzasadnieniu okoliczności faktyczne i prawne co do zawartości wniosku, należało uwzględnić żądanie wniosku Zakładów Usługowych „Południe” Sp. z o.o. w Krakowie, ul. Lubicz 14, 31-504 Kraków, Regon: 350523600, NIP: 676-007-68-74, udzielając Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP), o wydajności maksymalnej części mechanicznej 30 000 Mg/rok, 120 Mg/dobę i wydajności maksymalnej części biologicznej 13 000 Mg/rok, 40,63 Mg/dobę, zlokalizowanej w Przemysłu, przy ul. Piastowskiej 22.

Termin obowiązywania niniejszego pozwolenia zintegrowanego uzgodniony został z wnioskodawcą i zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy Poś, przedmiotowe pozwolenie zintegrowane jest wydane na czas nieoznaczony.

Pozwolenie zostało wydane na wniosek podmiotu podejmującego realizację inwestycji zgodnie art. 191a. ustawy Prawo ochrony środowiska.

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

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

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

Zgodnie z art. 147 ustawy Prawo ochrony środowiska na prowadzącym instalację nowo zbudowaną lub zmienianą w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, ciążą obowiązki przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji. Obowiązek, o którym mowa należy zrealizować najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.

opłata skarbową w wys. 2 011,00 zł
uiszczoną w dniu 22.04.2015r. i w dniu 14.05.2015r.
na rachunek bankowy
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Załączniki:

Załącznik 1 - Mapa zagospodarowania terenu.

Punkty monitoringu jakości wód podziemnych i gleby dla instalacji MBP.

Załącznik 2 - Plan awaryjny dla instalacji MBP.

Zup. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Zakłady Usługowe „Południe” Sp. z o.o., w Krakowie,
ul. Lubicz 14, 31-504 Kraków
2. OS-I. a/a,
3. OS-III. a/a

Do wiadomości:

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