



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS.I.7222.29.1.2020.MD

Rzeszów, 2023-07-20

D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

- art. 104 i art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2023r. poz. 775 ze zm.),
- art. 192 i art. 378 ust. 2a pkt. 1 i pkt. 3) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022r., poz. 2556 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r. poz. 1839),

po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Gospodarowania Odpadami Sp. z o.o. Paszczyzna, Paszczyzna 62B, 39-207 Brzeźnica (NIP: 8722324213, Regon: 180402931) z dnia 19.02.2020r., Dz.W.168/II/2020/U (data wpływu: 24.02.2020r.) wraz z jego późniejszymi uzupełnieniami w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego Spółce decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 26.04.2016r., znak: OS-I.7222.60.1.2015.MD zmienioną decyzją z dnia 29.11.2016r., znak: OS-I.7222.45.4.2016.MD, z dnia 20.12.2016r., znak: OS-I.7222.45.5.2016.MD, z dnia 17.10.2017r., znak: OS-I.7222.56.1.2017.MD, z dnia 17.05.2019r., znak: OS-I.7222.39.5.2018.MD, z dnia 28.09.2020r., znak: OS-I.7222.29.1.2020.MD, z dnia 22.09.2021r., znak: OS-I.7222.25.3.2021.MD oraz z dnia 28.12.2022r., znak: OS-I.7222.34.15.2022.MD na prowadzenie w Paszczynie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) o wydajności maksymalnej części mechanicznej 50 000 Mg/rok i wydajności maksymalnej części biologicznej 25 000 Mg/rok oraz instalacji do przetwarzania odpadów zielonych oraz innych odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych o zdolności przetwarzania 3 000 Mg/rok oraz dla instalacji do przetwarzania tworzyw sztucznych o zdolności przetwarzania 1 000 Mg/rok,

o r z e k a m :

I. Zmieniam za zgodą strony decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 26.04.2016r., znak: OS-I.7222.60.1.2015.MD zmienioną decyzjami z dnia 29.11.2016r., znak: OS-I.7222.45.4.2016.MD, z dnia 20.12.2016r., znak: OS-I.7222.45.5.2016.MD, z dnia 17.10.2017r., znak: OS-I.7222.56.1.2017.MD, z dnia 17.05.2019r., znak: OS-I.7222.39.5.2018.MD, z dnia 28.09.2020r., znak: OS-I.7222.29.1.2020.MD, z dnia 22.09.2021r., znak: OS-I.7222.25.3.2021.MD oraz z dnia 22.09.2021r., znak: OS-I.7222.25.3.2021.MD udzielającą **Przedsiębiorstwu Gospodarowania Odpadami Sp. z o.o. Paszczyzna, Paszczyzna 62B, 39-207 Brzeźnica NIP: 8722324213, Regon: 180402931** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Paszczynie instalacji do mechaniczno –



biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) o wydajności maksymalnej części mechanicznej 50 000 Mg/rok i wydajności maksymalnej części biologicznej 25 000 Mg/rok oraz dla instalacji niewymagających pozwolenia zintegrowanego do przetwarzania odpadów zielonych oraz innych odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych o zdolności przetwarzania 3 000 Mg/rok oraz dla instalacji do przetwarzania tworzyw sztucznych o zdolności przetwarzania 1 000 Mg/rok, w następujący sposób:

I.1. Użyty w każdym miejscu decyzji zapis o brzmieniu „odpady zielone” zastępuje zapisem o nowym brzmieniu „bioodpady”.

I.2. W punkcie I.1. decyzji podpunkt I.1.2. otrzymuje brzmienie:

„I.1.2. Instalacja do kompostowania bioodpadów i odpadów ulegających biodegradacji:

I.1.2.1. Instalacja przeznaczona będzie do przetwarzania bioodpadów i odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych celem uzyskania nawozu organicznego. Proces technologiczny przetwarzania ww. odpadów prowadzi będzie do utraty statusu odpadu.

I.1.2.2. Zdolność przerobowa instalacji wynosić będzie maksymalnie 3 000 Mg/rok. Instalacja pracować będzie 365 dni w roku.

I.1.2.2. Prowadzony będzie proces:

R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).”

I.3. W punkcie I.1. decyzji podpunkt I.1.3. otrzymuje brzmienie:

„I.1.3. Instalacja do przetwarzania odpadów tworzyw sztucznych:

I.1.3.1. Instalacja przeznaczona będzie do przetwarzania odpadów tworzyw sztucznych selektywnie zbieranych celem uzyskania produktu - rozdrobnionego tworzywa sztucznego w postaci płatka. Proces technologiczny przetwarzania ww. odpadów prowadzi będzie do utraty statusu odpadu.

I.1.3.2. Zdolność przerobowa instalacji wynosić będzie maksymalnie 1 000 Mg/rok. Instalacja pracować będzie 250 dni w roku.

I.1.3.3. Prowadzony będzie proces:

R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).”

I.4. W punkcie I.2.1. decyzji, podpunkt I.2.1.1.1. otrzymuje brzmienie:

„I.2.1.1.1. Budynek sortowni - hala parterowa o powierzchni użytkowej 3355,58 m², wysokości 13,73 m, szerokości 39,12 m, przykryta dachem dwuspadowym. Ściany zewnętrzne wykonane z płyty warstwowej stalowej, izolowane termicznie. Podłogi i posadzki szczelne, wykonane z płyty betonowej ułożonej na warstwie hydroizolacji z użyciem żywicy epoksydowej jako utwardzacza uszczelniającej podłoże przed ewentualnym przenikaniem zanieczyszczeń do podłoża, na płycie żelbetonowej o gr. 0,25 m. Ocieki z hali będą ujmowane i odprowadzane do kanalizacji sanitarnej. Hala wyposażona w system ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego. Posiada wentylację mechaniczną – wentylatory dachowe 6 szt. o średnicy 630 mm,

wydajności 14300 m³/h. Na każdym wentylatorze dachowym zamontowany będzie filtr z wkładami kieszeniowymi. Filtry wyposażone będą w króćce pomiarowe. Hala stanowić będzie obiekt zamknięty ze szczelnie zamykanymi drzwiami wjazdowymi i wyjazdowymi.

W hali wydzielone będą funkcjonalne części:

I.5. W punkcie I.2.1. decyzji, w podpunkcie I.2.1.1.2 dodaje tiret dwudziesty drugi o brzmieniu:

„ - prasa kanałowa do prasowania pozostałości po przetwarzaniu odpadów komunalnych, o wymiarach otworu zasypowego dł./szer. 1450 mm x 1020 mm, mocy silnika 37 kW, objętości komory 1,75 m³, sile prasowania 65 kN,”

I.6. W punkcie I.2.2.2. decyzji, w podpunkcie I.2.2.2.1.2. dodaje akapit o brzmieniu:

„Zbiornik na biomasę posiadać będzie szczelne przykrycie wykonane z blachy trapezowej, zamocowanej na metalowych wspornikach, umieszczonych w betonowej podbudowie, wykonanej punktowo. Biofiltr wyposażony będzie w zadaszony komin oraz wyposażony w króciec pomiarowy.”

I.7. W punkcie I.2.2.4. decyzji, tiret pierwszy od góry otrzymuje brzmienie:

„ - szczelny, betonowy zbiornik sedymentacyjno - retencyjny o pojemności 200 m³ do odprowadzania odcieków z placu przetwarzania stabilizatu,”

I.8. W punkcie I.2. decyzji podpunkt I.2.3. otrzymuje brzmienie:

„I.2.3. Instalacja do kompostowania bioodpadów i odpadów ulegających biodegradacji:

W skład instalacji wchodzić będzie:

I.2.3.1. Biokomposter (biostabilizator K-16) - metalowe urządzenie w kształcie walca o mocy przerobowej 3 000 Mg/rok materiału wsadowego. Ściany izolowane termicznie. Urządzenie mobilne napędzane silnikiem indukcyjnym zintegrowanym z przekładnią planetarną i falownikiem, umożliwiającymi osiągnięcie zmiennych prędkości obrotowych. Wyposażony w wentylator nawiewowy o wydajności 0,12 m³/sek., 432 m³/h w celu zapewnienia warunków tlenowych procesu. Wnętrze bębna podzielone na komory, z zamontowanym mieszadłem.

Biostabilizator K-16 zaopatrzony będzie w elektroniczny system monitoringu emisji gazów procesowych - na wylocie powietrza z bębna zainstalowane będą elektroniczne czujniki monitorujące emisję NH₃ i CO₂. Powietrze procesowe z biostabilizatora kierowane będzie na biofiltr powietrza zamontowany na wydmuchu. Wypełnienie biofiltra stanowić będzie węgiel aktywny przeznaczony do oczyszczania powietrza z różnego rodzaju zanieczyszczeń i do dezodoryzacji (usuwania nieprzyjemnych zapachów). Wyniki pomiarów wyświetlane będą elektronicznie na panelu ekspozycji. Biokomposter usytuowany będzie na placu o powierzchni 800 m², w konstrukcji:

- beton gr 12 cm,
- folia budowlana gr 0,2 mm w dwóch warstwach,
- kliniec drogowy,

- tłuczeń drogowy,
- grunt rodzimy,
- spadek podłużny wzdłuż placu 1,87%.

Plac okrawężnikowany krawężnikami o wysokości 300 mm. Wody opadowo – roztopowe z placu kierowane będą do kanalizacji deszczowej.

Zgodnie z BAT 14 na placu nie będzie prowadzone magazynowanie i obróbka odpadów.”

I.9. W punkcie I.3. decyzji, przed punktem I.3.1. wprowadzam nowy punkt I.3.A. o brzmieniu:

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

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

I.10. W punkcie I.3.2. decyzji, podpunkt I.3.2.1. otrzymuje brzmienie:

„I.3.2.1. Proces mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów:

I.3.2.1.1. Do procesu kierowane będą zmieszane odpady komunalne i odpady selektywnie zbierane wymienione w tabeli nr 1 decyzji. Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zbieranych prowadzone będzie jako dwa odrębne warianty eksploatacji instalacji.

I.3.2.1.1.1. Wariant I - Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych:

Odpady dostarczane będą do strefy buforowej zlokalizowanej w wydzielonej części hali mechaniczno - ręcznego sortowania. W strefie buforowej odpady poddane będą segregacji wstępnej, gdzie 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 do boksów magazynowych. Następnie odpady dostarczane będą za pomocą ładowarki kołowej do zasobnika, gdzie następować będzie mechaniczne rozrywanie worków z odpadami. Czerpak ładowarki transportującej odpady 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. Z zasobni odpady przenośnikiem transportowane będą do dwustanowiskowej kabiny sortowniczej, gdzie ponownie wydzielane będą odpady problemowe tj. niebezpieczne, odpady o większych gabarytach, itp. Z kabiny sortowniczej odpady transportowane będą do sita bębnowego o średnicy oczek $\varnothing$ 80 mm (każdy z przedstawionych powyżej rodzajów odpadów będzie sortowany w odrębnym czasie). W sicie odsiana będzie frakcja poniżej 80 mm – tzw. frakcja podsitowa, która gromadzona będzie w kontenerze znajdującym się pod sitem. Po napełnieniu kontenera odpady te kwalifikowane jako ex 19 12 12 (frakcja podsitowa) kierowane będą na wagę w celu ustalenia ich masy i przewożone za pomocą samochodu typu hakowiec do przetworzenia w części instalacji służącej do biologicznego przetwarzania odpadów. Odpady o granulacji pow. 80 mm - tzw. warstwa nadsitowa, transportowane będą do sortowania ręcznego w 10 stanowiskowej kabinie sortowniczej. W kabinie sortowniczej wydzielane będą w szczególności odpady nadające się do odzysku materiałowego takie jak tworzywa sztuczne, papier i tektura, metale, szkło. Wysortowane odpady poprzez otwory spustowe gromadzone będą pod kabiną w wydzielonych boksach. Po napełnieniu boksu wydzielone odpady spod kabiny przepychane będą wózkiem widłowym na przenośnik taśmowy znajdujący się w podłodze i transportowane do belownicy, gdzie będą prasowane. Prasowaniu poddawane będą tworzywa sztuczne, papier i tektura, puszki aluminiowe. Sprasowane odpady przewożone będą do wiaty magazynowej. Odpady szklane gromadzone będą w pojemniku lub luzem i przewożone do boksu magazynowego znajdującego się na terenie Zakładu w wiacie magazynowej. Za kabiną sortowniczą znajdował się będzie elektromagnes, gdzie wysortowywane będą odpady metalowe. Pozostała po wysortowaniu odpadów materiałowych frakcja pow. 80 mm będzie transportowana taśmą poziomą bezpośrednio do prasy lub do prasokontenera lub do rozdrabniacza, a dopiero po rozdrabniaczu do prasokontenera. Odpady będą rozdrabniane w celu wytworzenia z nich paliwa alternatywnego.

I.3.2.1.1.2. Wariant II - Przetwarzanie odpadów selektywnie zbieranych:

Odpady selektywnie zbierane u źródła transportowane będą do wydzielonego miejsca w hali, gdzie będą rozładowywane. Następnie będą przewożone przy pomocy ładowarki na odrębny przenośnik wznoszący transportujący (z pominięciem sita), bezpośrednio do kabiny sortowniczej. Czerpak ładowarki transportującej odpady 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.

W kabinie sortowniczej segregowane odpady będą rozdzielane na kolory oraz rodzaje materiału z jakiego powstały i gromadzone pod kabiną sortowniczą. Pozostałości balastowe, w tym odpady nie nadające się do odzysku materiałowego poprzez urządzenie ferromagnetyczne zespołem przenośników taśmowych kierowane będą do prasy lub gromadzone będą w prasokontenerze. W przypadku pozostałości z sortowania tworzyw sztucznych, opakowań wielomateriałowych, z materiałów naturalnych lub papieru pozostałości mogą alternatywnie trafiać do urządzenia rozdrabniającego, a dopiero po rozdrabniaczu do prasokontenera. Wysortowane odpady, będą gromadzone w wydzielonych miejscach pod kabiną, a spod kabiny przepychane będą wózkiem widłowym na przenośnik znajdujący się w podłodze i transportowane do belownicy, gdzie będą prasowane. Odpady szkła będą bezpośrednio transportowane do boksu magazynowego i przekazywane do

zagospodarowania. Wyszortowane odpady metalowe nie będą belowane tylko magazynowane w kontenerze, a po jego napełnieniu przekazywane stosownym odbiorcom do zagospodarowania. Wydzielone rodzaje tworzyw sztucznych oraz papier i tektura będą prasowane i gromadzone w miejscu magazynowania.”

I.11. W punkcie I.3.2. decyzji, podpunkt I.3.2.2.1. otrzymuje brzmienie:

„I.3.2.2.1. Do procesu kierowana będzie frakcja podsitowa o wielkości 0 - 80 mm, kwalifikowana pod kodem ex 19 12 12 wysortowana z masy zmieszanych odpadów komunalnych wymieniona w tabeli nr 4 decyzji. Przetwarzanie ww. odpadów prowadzone będzie jako odrębny wariant eksploatacji instalacji. Proces prowadzony będzie w dwóch etapach.”

I.12. W punkcie I.3.2. decyzji, dodaje podpunkt I.3.2.2.1.1.5. o brzmieniu:

„I.3.2.2.1.1.5. I etap stabilizacji tlenowej prowadzony będzie w warunkach wilgotności od 45 - 60 %.”

I.13. W punkcie I.3.2. decyzji, podpunkt I.3.2.2.1.2.1. otrzymuje brzmienie:

„I.3.2.2.1.2.1. Faza dojrzewania procesu stabilizacji tlenowej prowadzona będzie na placu dojrzewania stabilizatu. Odpady po pierwszej fazie procesu przewożone będą ładowarką na plac i formowane będą w pryzmy. Odpady przewożone nie będą rozpraszane w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Pryzmy do procesu dojrzewania będą posiadały następujące parametry:

- typ pryzmy: trapezowa, przerzucana, w systemie otwartym
- wysokość - ok. 3,5 m;
- szerokość dolnej podstawy - ok. 5,5 m,
- szerokość górnej podstawy - ok. 3,5 m,
- kąt nachylenia - 75%
- odstępy pomiędzy pryzmami na placu - ok. 1 m.

Pryzmy odpadów, po ich uformowaniu przykrywane będą włókniną.

Na placu przetwarzania może być usypane jednorazowo maksymalnie 6 pryzm o maksymalnej długości 50 m. Dla każdej partii odpadów schodzących z procesu intensywnej stabilizacji formowane będą odrębne pryzmy lub części pryzm, które na bieżąco przykrywane będą włókniną. Pryzmy lub części pryzm będą oddzielone i odpowiednio oznakowane (podana będzie data usypania pryzmy oraz nr bioreaktora z którego usunięto odpady) w celu zidentyfikowania pryzmy i kontrolowania czasu prowadzenia procesu.”

I.14. W punkcie I.3.2. decyzji, podpunkt I.3.2.2.1.2.4. otrzymuje brzmienie:

„I.3.2.2.1.2.4. Proces dojrzewania prowadzony będzie do czasu kiedy:

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

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

I.15. W punkcie I.3.2. decyzji, podpunkt I.3.2.2.1.2.6. otrzymuje brzmienie:

„I.3.2.2.1.2.6. Czas trwania II etapu procesu stabilizacji tlenowej może zostać skrócony albo wydłużony, pod warunkiem, że łączny czas przetwarzania odpadów w ramach I i II etapu stabilizacji wyniesie co najmniej 4 tygodnie, a powstały stabilizat osiągnie wymagane parametry, o których mowa w pkt. I.3.2.2.1.2.4. decyzji, potwierdzone każdorazowo stosownymi badaniami. Produkt niespełniający wymogów dla stabilizatu zawracany będzie do procesu stabilizacji, a proces będzie przedłużony.”

I.16. W punkcie I.3.2.3.1. decyzji, pierwsze zdanie otrzymuje brzmienie:

„W wydzielonym i opisanym miejscu, na placu na terenie Zakładu prowadzone będzie przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07.”

I.17. W punkcie I.3.2. decyzji, podpunkt I.3.2.4. otrzymuje brzmienie:

„I.3.2.4. Proces technologiczny kompostowania bioodpadów i odpadów ulegających biodegradacji prowadzący do utraty statusu odpadu:”

I.3.2.4.1. Do procesu kierowane będą odpady wymienione w pkt. VIII.1. tabeli nr 11 decyzji.

I.3.2.4.2. Proces prowadzony będzie w biostabilizatorze K16. Będzie to proces tlenowy, dynamiczny tzn. zapewniony będzie stały dopływ powietrza do całej objętości materiału wsadowego oraz obrót i mieszanie wsadu. Minimalny czas trwania pełnego cyklu wynosić będzie 3 doby. Urządzenie będzie cyklicznie doładowywane poprzez ręczny załadunek odpadów na taśmociąg wznosny, którym odpady transportowane będą do wnętrza. Po napełnieniu walec bioreaktora będzie uruchomiony a znajdujące się wewnątrz walca łopatki wykonywać będą mieszanie i napowietrzanie wsadu. Materiał wsadowy przesuwany będzie od miejsca jego załadunku do miejsca na końcu walca, skąd będzie wyładowywany. Rozładunek wsadu następował będzie poprzez otwór znajdujący się w dolnej części cylindra. Wilgotność wsadu do urządzenia nie może przekroczyć 50% w okresie wiosenno - letnim, 40% w okresie jesienno-zimowym. Jeżeli wilgotność przekracza te wartości, zostanie ona obniżona poprzez dokładne wymieszanie (w odpowiednich proporcjach) z materiałem strukturalnym (zrębki drewna, trociny, rozdrobniona tektura, trawa, suche liście, odpady owoców i warzyw itp.). Utrzymanie zalecanej wilgotności wsadu eliminuje problem powstawania odcieków.

Podczas procesu przetwarzania odpadów w urządzeniu, objętość masy wsadowej na wyjściu ulegać będzie zmniejszeniu do ok. 50%, w zależności od rodzaju wsadu.

W okresie niższych temperatur proces inicjowany będzie w pryzmie, formowanej w hali stabilizacji, w której materiał przetrzymywany będzie przez okres ok. 7 dni. Pryzma posiadać będzie następujące parametry:

- wysokość - ok. 3,5 m,
- długość - ok. 50 m,
- szerokość dolnej podstawy - ok. 5,5 m,
- szerokość górnej podstawy - ok. 3,5 m,
- kąt nachylenia - 75%.

I.3.2.4.3. Na skutek poddania bioodpadów i odpadów ulegających biodegradacji przetworzeniu w procesie R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/ odpady utracą status odpadów i staną się produktem zgodnie z ich

pierwotnym przeznaczeniem. W procesie powstawał będzie nawóz organiczny pn. ROLKOM spełniający wymagania określone w przepisach rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/1009 z dnia 5 czerwca 2019r. ustanawiającego przepisy dotyczące udostępniania na rynku produktów nawozowych UE (...). dopuszczony do obrotu decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr 233/09 z dnia 29.12.2009r., wydaną na podstawie przepisów ustawy o nawozach i nawożeniu.

I.3.2.4.4. W przypadku braku spełniania wymagań decyzji określającej warunki wytwarzania nawozu organicznego powstawały będą odpady o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/, które przekazywane będą innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do unieszkodliwiania i odpady o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/, które przekazywane będą innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do odzysku.”

I.18. W punkcie I.3.2. decyzji, podpunkt I.3.2.5. otrzymuje brzmienie:

„I.3.2.5. Proces technologiczny przetwarzania odpadów tworzyw sztucznych prowadzący do utraty statusu odpadu:”

I.19. W punkcie I.3.2. decyzji, podpunkt I.3.2.5.2. otrzymuje brzmienie:

„I.3.2.5.2. Na skutek poddania odpadów tworzyw sztucznych przetworzeniu w procesie R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/ odpady utracą status odpadów i staną się produktem zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem. W procesie powstawał będzie produkt w postaci płatka PET spełniający wymagania norm jakościowych określonych przez odbiorców produktu, który przekazywany będzie do przetworzenia finalnego u innych przetwórców tworzyw sztucznych (PET) poza terenem instalacji.

Powstawać będą również odpady kwalifikowane pod kodem 19 12 01 /Papier i tektura/ i ex 19 12 04 /Tworzywa sztuczne/ - odpady, które nie zostały przetworzone w procesie/, które przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym podmiotom do przetwarzania w procesach odzysku oraz ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ - pozostałości z oczyszczania wody procesowej/, które przekazywane będą uprawnionym podmiotom do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.”

I.20. W punkcie II. decyzji, podpunkt II.1. otrzymuje brzmienie:

„II.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych na linię sortowniczą:

Tabela nr 1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok ^{1),2),3)}
Wariant I - Zmieszane odpady komunalne			
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	45 000
Wariant II - Odpady selektywnie zbierane			
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000
5.	15 01 04	Opakowania z metali	5 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok ^{1),2),3)}
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10 000
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000
9.	17 04 07	Mieszanki metali	8 000
10.	20 01 01	Papier i tektura	10 000
11.	20 01 02	Szkło	10 000
12.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	10 000
13.	20 01 40	Metale	8 000
14.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	10 000
15.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	10 000

- 1) Łączna masa odpadów przetwarzanych w procesie R12 nie może przekroczyć 50 000 Mg/rok dla obu wariantów pracy instalacji.
- 2) Przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów zbieranych selektywnie prowadzone będzie odrębnie.
- 3) Odpady selektywnie zbierane przetwarzane będą w instalacji wyłącznie w przypadku wolnych mocy przerobowych.

I.21. W punkcie II. decyzji podpunkt II.2. otrzymuje brzmienie:

II.2. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów na linii sortowniczej:

Tabela nr 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego w wyniku procesu przetwarzania	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania Mg/rok ¹⁾
1.	15 01 01 ^{2),3)}	Opakowania z papieru i tektury	12 000
2.	15 01 02 ^{2),3)}	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 000
3.	15 01 03 ^{2),3)}	Opakowania z drewna	1 000
4.	15 01 04 ^{2),3)}	Opakowania z metali	5 000
5.	15 01 05 ^{2),3)}	Opakowania wielomateriałowe	3 000
6.	15 01 07 ^{2),3)}	Opakowania ze szkła	15 000
7.	16 01 03 ²⁾	Zużyte opony	30
8.	16 02 13* ^{2),3)}	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10
9.	16 06 05 ^{2),3)}	Inne baterie i akumulatory	10
10.	19 12 01 ^{2),3)}	Papier i tektura	10 000
11.	19 12 02 ^{2),3)}	Metale żelazne	5 000
12.	19 12 03 ^{2),3)}	Metale nieżelazne	3 000
13.	19 12 04 ^{2),3)}	Tworzywa sztuczne i guma	10 000
14.	19 12 05 ^{2),3)}	Szkło	5 000
15.	19 12 07 ^{2),3)}	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000
16.	19 12 08 ^{2),3)}	Tekstylia	50
17.	19 12 10 ^{2),3)}	Odpady palne (paliwo alternatywne)	25 000
18.	19 12 11* ^{2),3)}	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1 000
19.	ex 19 12 12 ²⁾	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm	28 000
20.	ex 19 12 12 ²⁾	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm	25 000
21.	ex 19 12 12 ³⁾	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (pozostałości z sortowania odpadów z selektywnej zbiórki nie stanowiące paliwa alternatywnego)	5 000

- 1) Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania odpadów na linii sortowniczej nie może przekroczyć 50 000 Mg/rok, w tym dla odpadów selektywnie zbieranych 10 000 Mg/rok.

- 2) Odpady, które mogą powstać w wyniku przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych.
- 3) Odpady, które mogą powstać w wyniku przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych.

I.22. W punkcie II. decyzji, podpunkt II.4.5. otrzymuje brzmienie:

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

I.23. W punkcie II. decyzji, podpunkt II.4.8. otrzymuje brzmienie:

„II.4.8. Przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzone będzie jako dwa odrębne warianty eksploatacji instalacji.”

I.24. W punkcie II. decyzji, podpunkt II.5. otrzymuje brzmienie:

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

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

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

II.5.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do mechaniczno - ręcznego przetwarzania oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr 3

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów
STREFA BUFOROWA W BUDYNKU SORTOWNI						
Zmieszane odpady komunalne						
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w żelbetowym boksie o pow. 240 m ² . Miejsce magazynowania odpadów będą oznakowane kodem i rodzajem odpadu.	209	45 000	750
Odpady selektywnie zbierane						
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w pobliżu przenośnika bunkrowego. Poszczególne rodzaje odpadów oddzielone będą od siebie w sposób trwały. Miejsce magazynowania odpadów będą oznakowane kodem i rodzajem odpadu.	25	10 000	82
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		25	10 000	
4.	15 01 03	Opakowania z drewna		25	1 000	
5.	15 01 04	Opakowania z metali		22,5	5 000	
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe		25	5 000	
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe		25	10 000	
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła		25	10 000	
9.	17 04 07	Mieszaniny metali		22,5	8 000	
10.	20 01 01	Papier i tektura		25	10 000	
11.	20 01 02	Szkło		25	10 000	
12.	20 01 39	Tworzywa sztuczne		25	10 000	
13.	20 01 40	Metale		22,5	8 000	
14.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny		15	10 000	
15.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach		15	10 000	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:					322,5 Mg	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:					50 000 Mg	
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów					832 Mg	
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych w instalacji MBP (węzeł do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów					832 Mg, w tym: - strefa buforowa odpadów zmieszanych 750 Mg - strefa buforowa odpadów segregowanych 82 Mg	

I.25. W punkcie II. decyzji, dodaję podpunkt II.6. o brzmieniu:

„II.6. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr 3.1.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów
MAGAZYN ODPADÓW ozn. MO						
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady magazynowane będą selektywnie, w formie sprasowanej, w maksymalnie dwóch boksach magazynowych o poj. 97 Mg każdy. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem odpadu.	194	25 000	194
2.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm wydzielona na linii sortowniczej		194	25 000	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:				194 Mg		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:				50 000 Mg		
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów				194 Mg		
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych w instalacji MBP (węzeł do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów:				194 Mg		

* - maksymalnie sześć sztuk."

I.26. W punkcie III. decyzji, podpunkt III.1. otrzymuje brzmienie:

„III.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do obróbki biologicznej:

Tabela nr 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Masa odpadu Mg/rok ¹⁾
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja o wielkości 0-80 mm wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych	25 000

¹⁾ Łączna ilość odpadów przetwarzanych w procesie stabilizacji tlenowej D8 nie może przekroczyć 25 000 Mg/rok.”

I.27. W punkcie III. decyzji, podpunkt III.4.3. otrzymuje brzmienie:

„III.4.3. Czas trwania II etapu procesu stabilizacji tlenowej może zostać skrócony albo wydłużony, pod warunkiem, że łączny czas przetwarzania odpadów w ramach I i II etapu stabilizacji wyniesie co najmniej 4 tygodnie, a powstały stabilizat osiągnie wymagane parametry, o których mowa w pkt. I.3.2.2.1.2.4. decyzji, potwierdzone każdorazowo stosownymi badaniami. Produkt niespełniający wymogów dla stabilizatu zawracany będzie do procesu stabilizacji, a proces będzie przedłużony.”

I.28. W punkcie III. decyzji, podpunkt III.4.8. otrzymuje brzmienie:

„III.4.8. Proces dojrzewania prowadzony będzie do czasu kiedy:

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

Pobór próbek prowadzony będzie po zakończeniu cyklu przetwarzania odpadów. Próbkę do badań w zakresie badania ww. parametrów określonych w decyzji pobierał będzie przedstawiciel laboratorium akredytowanego. Próbkę pobierana będzie w co najmniej 3 reprezentatywnych punktach. Badania wykonywane będą przez laboratorium akredytowane.”

I.29. W punkcie III. decyzji, podpunkt III.4.9. otrzymuje brzmienie:

„III.4.9. Odpad spełniający wymagania określone w pkt. I.3.2.2.1.2.4. decyzji kwalifikowany będzie jako stabilizat o kodzie 19 05 99 i kierowany będzie do unieszkodliwienia przez składowanie na składowisku odpadów. Stabilizat może być także kierowany do przesiania na sicie o prześwicie oczek o wielkości 0 - 20 mm (proces R12) celem wytworzenia odpadu o kodzie 19 05 03. Wysiana frakcja o wielkości 0 - 20 mm kwalifikowana jako odpad o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/ przekazywana będzie do zagospodarowania w procesie odzysku na składowisku odpadów lub obiekcie unieszkodliwiania odpadów wydobywczych. Pozostałość z przesiewania pow. 20 mm kwalifikowana będzie jako odpad o kodzie 19 05 99 i kierowana będzie do unieszkodliwiania przez składowanie na składowisku odpadów.”

I.30. W punkcie III. decyzji, podpunkt III.5. otrzymuje brzmienie:

III.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do biologicznego przetwarzania oraz masa magazynowanych odpadów:

Fracja podsitowa wydzielona na liniach sortowniczych kierowana będzie bezpośrednio do procesu biologicznego przetwarzania.

Dopuszcza się magazynowanie frakcji podsitowej odpadów w przypadku konieczności przedłużenia fazy intensywnej procesu stabilizacji, **nie dłużej jednak niż 4 dni**. Odpady magazynowane będą zgodnie z tabelą nr 3.2.

Tabela nr 3.2.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów
DWA SZCZELNE, METALOWE KONTENERY o poj. 32 m³ każdy, w budynku sortowni pod sitem						
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 podsitowa o wielkości 0 - 80 mm wydzielona na linii sortowniczej	Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu. Podana będzie data skierowania odpadów do magazynowania w celu ustalenia długości czasu magazynowania. Partia odpadów z jednego dnia będzie oddzielona w sposób trwały. W trakcie magazynowania odpady nie mogą być rozproszone.	25	25 000	25
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:				25 Mg		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:				25 000 Mg		
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych w instalacji MBP				25 Mg		

”

I.31. W punkcie VI. decyzji, podpunkt VI. otrzymuje brzmienie:

„VI.2. Rodzaj i maksymalne masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 99 - stabilizat:

Tabela nr 7

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

”

I.32. W punkcie VI. decyzji, podpunkt VI.4.4. otrzymuje brzmienie:

„VI.4.4. Wysiana frakcja o wielkości 0 - 20 mm kwalifikowana jako odpad o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/ przekazywana będzie do zagospodarowania w procesie odzysku na składowisku odpadów lub obiekcie unieszkodliwiania odpadów wydobywczych. Pozostałość z przesiewania pow. 20 mm kwalifikowana jako odpad o kodzie 19 05 99 kierowana będzie do unieszkodliwiania przez składowanie na składowisku odpadów.”

I.33. W punkcie VII. decyzji, podpunkt VII.4. otrzymuje brzmienie:

VII.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do demontażu oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr 10

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów
MAGAZYN ODPADÓW ozn. MO						
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w maksymalnie dwóch boksach magazynowych o poj. 97 Mg każdy. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.	75	2 000	194

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:	75 Mg
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:	2 000 Mg
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych	194 Mg

”

I.34. Punkt VIII. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

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

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

Tabela nr 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Masa odpadu Mg/rok ¹⁾
1.	02 01 03 ²⁾	Odpadowa masa roślinna	200
2.	02 01 83	Odpady z upraw hydroponicznych	50
3.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	50
4.	02 02 04	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50
5.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	50
6.	02 03 04 ³⁾	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	150
7.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50
8.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	100
9.	02 03 82	Odpady tytoniowe	100
10.	02 07 01	Odpady z mycia, oczyszczania i mechanicznego rozdrabniania surowców	100
11.	02 07 02	Odpady z destylacji spirytualiów	100
12.	02 07 03	Odpady z procesów chemicznych	100
13.	02 07 04 ³⁾	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	50
14.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	100
15.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	200
16.	02 07 99 ⁴⁾	Inne niewymienione odpady	200
17.	ex 03 01 05	Trociny, wióry z czystego drewna	50
18.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	100
19.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	300
20.	19 12 01	Papier i tektura (odpad nie nadający się do recyklingu materiałowego)	50
21.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	1000
22.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	2800
23.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	100

1. Masa selektywnie zbieranych odpadów zielonych i innych bioodpadów kierowanych do procesu biologicznego przetwarzania metodą R3 wyniesie łącznie nie więcej niż 3 000 Mg/rok.
2. Odpady kierowane do procesu będą wstępnie rozdrabniane.
3. Odpady kierowane do procesu nie będą posiadały opakowań.
4. Odpady kierowane do procesu stanowić będą wyłącznie odpady ulegające biodegradacji. W ewidencji odpadów określony będzie rodzaj zastosowanego odpadu.”

VIII.2. Rodzaje i masy odpadów powstających w procesie kompostowania:

Tabela nr 12

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa odpadu Mg/rok
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	500
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	500

VIII.3. Miejsce prowadzenia procesu kompostowania:

Proces przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. VIII.1., tabeli nr 11 prowadzący do utraty statusu odpadów realizowany będzie w Biostabilizatorze K16 usytuowanym na terenie Zakładu Przedsiębiorstwa Gospodarowania Odpadami w Paszczynie Sp. z o.o., na działce o nr ewidencyjnym 66/1, do której prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

VIII.4. Warunki prowadzenia procesu kompostowania i kwalifikacja procesu:

VIII.4.1. Zgodnie z zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach proces kompostowania bioodpadów i odpadów ulegających biodegradacji prowadzący do utraty statusu odpadu kwalifikowany będzie jako R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/.

VIII.4.2. Proces prowadzony będzie zgodnie z technologią opisaną w punkcie I.3.2.4. decyzji.

VIII.4.3. Odpady kierowane do kompostowania spełniać będą wymagania określone w art. 14 ust 1 ustawy o odpadach. Dla poszczególnych rodzajów kompostowanych odpadów zastosowane będą szczegółowe warunki utraty statusu odpadu określone pod tabelą nr 11 decyzji.

VIII.4.4. Na skutek poddania bioodpadów i odpadów ulegających biodegradacji przetworzeniu w procesie R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/ odpady utracą status odpadów i staną się produktem zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem. W procesie powstawał będzie nawóz organiczny pn. ROLKOM spełniający wymagania określone w przepisach rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/1009 z dnia 5 czerwca 2019r. ustanawiającego przepisy dotyczące udostępniania na rynku produktów nawozowych UE (...). dopuszczony do obrotu decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr 233/09 z dnia 29.12.2009r., wydaną na podstawie przepisów ustawy o nawozach i nawożeniu.

VIII.4.5. W przypadku braku spełniania wymagań decyzji określającej warunki wytwarzania nawozu organicznego powstawały będą odpady o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/, które przekazywane będą innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do unieszkodliwiania i odpady o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/, które przekazywane będą innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do odzysku.

VIII.4.6. W celu utrzymania czystości i porządku 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.

VIII.4.7. 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.

VIII.4.8. Powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych, placów technologicznych oraz miejsca rozładunku odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku.

VIII.4.9. Zanieczyszczone wody i odcieki z dróg transportu odpadów i placów będą ujęte systemem odwodnień i skierowane zostaną do odwodnień i skierowane zostaną do kanalizacji deszczowej.

VIII.5. Miejsce i sposób magazynowania bioodpadów i odpadów ulegających biodegradacji kierowanych do procesu kompostowania :

Odpady wymienione w pkt. VIII.1., tabeli nr 11 nie będą magazynowane, kierowane będą bezpośrednio do procesu.”

I.35. Punkt IX. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

„IX. Wymagania przewidziane dla prowadzenia procesu przetwarzania odpadów tworzyw sztucznych prowadzącego do utraty statusu odpadu – proces R3:

IX.1. Rodzaje i maksymalne masy odpadów dopuszczonych do przetwarzania:

Tabela nr 13

Lp.	Kod odpadu ^{2),3)}	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Masa odpadu Mg/rok ¹⁾
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	600
2.	ex 19 12 04	Tworzywa sztuczne	600

1) Masa odpadów kierowanych do procesu odzysku wyniesie łącznie nie więcej niż 1 000 Mg/rok.

2) Odpady kierowane do procesu będą wolne od wrażeń innych surowców, w szczególności: PE, PP, folia, metale.

3) Odpady kierowane do procesu będą odpadami o niskim poziomie zanieczyszczeń organicznych.

IX.2. Rodzaje i masy odpadów powstających w procesie przetwarzania:

Tabela nr 14

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa odpadu Mg/rok
1.	19 12 01	Papier i tektura	100
2.	ex 19 12 04	Tworzywa sztuczne – <i>pozostałość z procesu (odpady, które nie zostały przetworzone w procesie)</i>	200
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ - <i>pozostałości z oczyszczania wody procesowej</i>	200

IX.3. Miejsce prowadzenia procesu przetwarzania:

Proces przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. IX.1., tabeli nr 13 prowadzący do utraty statusu odpadu realizowany będzie w hali usytuowanej na terenie Zakładu Przedsiębiorstwa Gospodarowania Odpadami w Paszcznie Sp. z o.o., na działce o nr ewidencyjnym 66/1 i 66/3, do której prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

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

IX.4.1. Zgodnie z zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach, proces przetwarzania odpadów tworzyw sztucznych prowadzący do utraty statusu odpadów kwalifikowany będzie jako R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/.

IX.4.2. Proces prowadzony będzie zgodnie z technologią opisaną w punkcie I.3.2.5. decyzji.

IX.4.3. Odpady kierowane do przetwarzania spełniać będą wymagania określone w art. 14 ust 1 ustawy o odpadach. Dla poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów zastosowane będą szczegółowe warunki utraty statusu odpadu określone pod tabelą nr 13 niniejszej decyzji.

IX.4.4. Na skutek poddania odpadów przetworzeniu w procesie R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/ odpady utracą status odpadów i staną się produktem zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem. W procesie powstawać będzie produkt w postaci płatka PET spełniający wymagania norm jakościowych określonych przez odbiorców, który przekazywany będzie do przetworzenia finalnego u innych przetwórców tworzyw sztucznych (PET) poza terenem instalacji.

Powstawać będą również odpady kwalifikowane pod kodem 19 12 01 /Papier i tektura/ i ex 19 12 04 /Tworzywa sztuczne/ - odpady, które nie zostały przetworzone w procesie/, które przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym podmiotom do przetwarzania w procesach odzysku oraz ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ - pozostałości z oczyszczania wody procesowej/, które przekazywane będą uprawnionym podmiotom do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.

IX.4.5. W celu utrzymania czystości i porządku 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.

IX.4.6. 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.

IX.4.7. Powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych oraz miejsca rozładunku odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku.

IX.4.8. Zanieczyszczone wody i odcieki z dróg transportu odpadów będą ujęte systemem odwodnień i skierowane zostaną do kanalizacji deszczowej.

IX.5. Miejsce i sposób oraz masa magazynowanych odpadów kierowanych do przetwarzania:

Tabela nr 10

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów
MAGAZYN ODPADÓW ozn. MS						
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą selektywnie, sprasowane. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.	25	600	80
2.	ex 19 12 04	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane będą selektywnie, sprasowane. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.	25	600	
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:				50 Mg		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:				1 000 Mg		
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych				80 Mg		

I.36. Punkt X. decyzyj otrzymuje nowe brzmienie:

X. Wymagania przewidziane dla zbierania odpadów:

X.1. Rodzaje odpadów przeznaczonych do zbierania w Gminnym Punkcie Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK)

Tabela nr 15

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu
Odpady inne niż niebezpieczne		
1.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów
2.	15 01 10	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)
3.	16 01 03	Zużyte opony
4.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
5.	17 01 02	Gruz ceglany
6.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia
7.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06
8.	17 02 01	Drewno
9.	17 02 02	Szkło
10.	17 02 03	Tworzywa sztuczne
11.	17 03 02	Mieszanki bitumiczne inne niż wymienione w 17 03 01
12.	17 03 80	Odpadowa papa
13.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz
14.	17 04 02	Aluminium
15.	17 04 03	Ołów
16.	17 04 04	Cynk
17.	17 04 05	Żelazo i stal
18.	17 04 06	Cyna
19.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10
20.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03
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 10	Odzież
23.	20 01 11	Tekstylia
24.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne
25.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27
26.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31
27.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
28.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35
29.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37
30.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny
31.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie
32.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji
33.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach
Odpady niebezpieczne		
34.	20 01 13*	Rozpuszczalniki
35.	20 01 14*	Kwasy
36.	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. herbicydy, insektycydy)
37.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
38.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
39.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25
40.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne
41.	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
42.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki
43.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne

X.2. Miejsce i sposób zbierania odpadów:

X.2.1. Zbieranie odpadów wymienionych w pkt. X.1. decyzji, tabeli nr 15 prowadzone będzie na działkach o nr ew. 67, 68, 69/3, zlokalizowanych na terenie zakładu Przedsiębiorstwa Gospodarowania Odpadami w Paszcznie Sp. z o. o., do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

X.2.2. Zarządzający instalacją prowadzi będzie zbieranie odpadów w Gminnym Punkcie Zbierania Odpadów Komunalnych, do którego przyjmowane będą selektywnie zebrane odpady wyszczególnione w tabeli nr 15.

X.2.3. W skład Gminnego Punktu Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK) wchodzić będą:

- wiaty metalowe do gromadzenia odpadów niebezpiecznych,
- budynek magazynowy do gromadzenia odpadów niebezpiecznych,
- boksy do gromadzenia surowców wtórnych,
- magazyn odpadów z selektywnej zbiórki
- szczelnie zamykane 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 i wydzielonymi miejscami magazynowania i zbierania odpadów.

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

X.2.5. Zbierane odpady w zależności od ich rodzaju i właściwości fizycznych będą gromadzone oddzielnie dla każdego rodzaju odpadów; umieszczane w pojemnikach pod zadaszonymi wiatami magazynowymi lub luzem, w miejscach wydzielonych i odpowiednio oznakowanych kodem i nazwą odpadu i odpowiednio zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsca magazynowania wyposażone będą w sorbenty i środki przeciwpożarowe.

X.2.6. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, przekazywane będą specjalistycznym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na prowadzenie przetwarzania odpadów, zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami.

X.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów zbieranych:

Tabela nr 16

Lp.	Kod odpadu*	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów zbieranych
Plac magazynowania odpadów PM2 o pow. 300 m ²			
1.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady magazynowane będą selektywnie, w pojemniku na wydzielonej części placu przy wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
2.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem lub w pojemniku na wydzielonej części placu przy wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.

Lp.	Kod odpadu*	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów zbieranych
3.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem lub w pojemniku na wydzielonej części placu przy wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
4.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem lub w pojemniku na wydzielonej części placu przy wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
5.	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 selektywnie, luzem lub w pojemniku na wydzielonej części placu przy wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
6.	17 02 01	Drewno	Odpady magazynowane będą selektywnie, w pojemniku na wydzielonej części placu przy wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
7.	17 02 02	Szkło	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem lub w pojemniku na wydzielonej części placu przy wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
8.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane będą selektywnie, w pojemniku na wydzielonej części placu przy wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
9.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku na wydzielonej części placu przy wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
10.	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 selektywnie, luzem lub w pojemniku na wydzielonej części placu przy wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
11.	20 01 10	Odzież	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku na wydzielonej części placu przy wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
12.	20 01 11	Tekstylia	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku na wydzielonej części placu przy wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
13.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku na wydzielonej części placu przy wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
14.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku na wydzielonej części placu przy wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.

Lp.	Kod odpadu*	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów zbieranych
15.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem lub w pojemniku na wydzielonej części placu przy wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
16.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku na wydzielonej części placu przy wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
Plac magazynowania odpadów PM1 o pow. 300 m²			
17.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane będą selektywnie, w maksymalnie 3 pojemnikach KP 36 na wydzielonej części placu magazynowego. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
Magazyn odpadów niebezpiecznych MN o pow. użytkowej 228 m²			
18.	15 01 10	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku usytuowanym w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone, oznakowanym kodem i rodzajem odpadu.
19.	17 03 02	Mieszanki bitumiczne inne niż wymienione w 17 03 01	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
20.	17 03 80	Odpadowa papa	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
21.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
22.	17 04 02	Aluminium	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
23.	17 04 03	Ołów	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
24.	17 04 04	Cynk	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
25.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
26.	17 04 06	Cyna	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
27.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.

Lp.	Kod odpadu*	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów zbieranych
28.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
29.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
30.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
31.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
32.	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 pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
33.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu.
34.	20 01 13*	Rozpuszczalniki	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnie zamykanym pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone, oznakowanym kodem i rodzajem odpadu.
35.	20 01 14*	Kwasy	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnie zamykanym pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone, oznakowanym kodem i rodzajem odpadu.
36.	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. herbicydy, insektycydy)	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnie zamykanym pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone, oznakowanym kodem i rodzajem odpadu.
37.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnie zamykanym pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone, oznakowanym kodem i rodzajem odpadu.
38.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnie zamykanym pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone, oznakowanym kodem i rodzajem odpadu.
39.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnie zamykanym pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone, oznakowanym kodem i rodzajem odpadu.
40.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnie zamykanym pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone, oznakowanym kodem i rodzajem odpadu.

Lp.	Kod odpadu*	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów zbieranych
41.	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 szczelnie zamykanym pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone, oznakowanym kodem i rodzajem odpadu.
42.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone, oznakowanym kodem i rodzajem odpadu.
43.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą selektywnie w pojemniku w wiacie magazynowej. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone, oznakowanym kodem i rodzajem odpadu.

* - odpady niebezpieczne

X.4. Wskazanie masy magazynowanych odpadów dopuszczonych do zbierania.

Tabela nr 16.1.

Lp.	Kod Odpadu *	Nazwa odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów
Plac magazynowania odpadów PM2 o pow. 300 m²					
1.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	0,5	10	0,5
2.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	10	150	20
3.	17 01 02	Gruz ceglany	1	100	1
4.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	1	80	1
5.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	10	350	20
6.	17 02 01	Drewno	3,5	10	3,5
7.	17 02 02	Szkło	30	100	30
8.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	10	50	10
9.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	5	15	5
10.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	20	200	20
11.	20 01 10	Odzież	15	100	15
12.	20 01 11	Tekstylia	15	100	15
13.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	3,5	7	3,5

Lp.	Kod Odpadu *	Nazwa odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów
14.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	10	500	10
15.	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	5	1 000	10
16.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	0,5	50	0,5
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:			140 Mg		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:			2 822 Mg		
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów			165 Mg		
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych			172,5 Mg		
Plac magazynowania odpadów PM1 o pow. 300 m ²					
17.	16 01 03	Zużyte opony	12	300	20
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:			12 Mg		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:			300		
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych			36 Mg		
Magazyn odpadów niebezpiecznych MN o pow. użytkowej 228 m ²					
18.	15 01 10	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	0,5	10	1
19.	17 03 02	Mieszanki bitumiczne inne niż wymienione w 17 03 01	0,5	1	1
20.	17 03 80	Odpadowa papa	5	15	10
21.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,5	1	1
22.	17 04 02	Aluminium	0,5	1	1
23.	17 04 03	Ołów	0,5	1	1
24.	17 04 04	Cynk	0,5	1	1
25.	17 04 05	Żelazo i stal	0,5	1	1
26.	17 04 06	Cyna	0,5	1	1
27.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	0,5	1	1
28.	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	0,4	2	0,5
29.	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	5	50	5

Lp.	Kod Odpadu *	Nazwa odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów
30.	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	0,25	7	0,5
31.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	0,4	5	0,5
32.	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	10	80	20
33.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	0,5	500	1
34.	20 01 13*	Rozpuszczalniki	0,5	1	1
35.	20 01 14*	Kwasy	0,5	1	1
36.	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. herbicydy, insektycydy)	0,5	1	1
37.	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	0,5	2	1
38.	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	5	50	5
39.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	0,5	1	1
40.	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	0,5	1	1
41.	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	0,5	1	1
42.	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	5	100	5
43.	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	0,5	1	1
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:			40,05 Mg		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonym miejscu magazynowania odpadów:			836 Mg		
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów			64,5 Mg		
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych			264 Mg		

* - odpady niebezpieczne

X.4. Metody zbierania odpadów:

X.4.1. Odpady zbierane będą w sposób selektywny, w specjalnie na ten cel przeznaczonych pojemnikach lub luzem.

X.4.2. W ramach zbierania odpadów zarządzający instalacją prowadził będzie Gminny Punkt Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK), do którego odpady dostarczane będą przez mieszkańców. Zbierane odpady, w zależności od rodzaju i właściwości fizycznych magazynowane będą w wydzielonych i oznakowanych nazwą i kodem odpadu miejscach, opisanych w tabeli nr 16. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, odpady przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcą prowadzącym działalność w zakresie gospodarki odpadami.

X.5. Warunki zbierania odpadów:

X.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 lub wydzielony i zabezpieczony przed wpływem warunków atmosferycznych teren.

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

X.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.

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

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

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

X.5.7. Czas magazynowania odpadów o kodzie 20 01 08 nie może być źródłem emisji odorów pochodzących z tych odpadów. Odpady mogą być magazynowane przez okres nieprzekraczający do ich biologicznego rozkładu, tj. maksymalnie 72 godz.

X.5.8. Odpady o kodzie 20 01 08 magazynowane będą w hermetycznie zamykanych pojemnikach.

X.5.9. Przemieszczanie i transport odpadów odbywać się będzie w sposób zabezpieczający przed ich przypadkowym rozproszeniem, pyleniem i wyciekami. Środki transportu dostosowane będą do rodzaju i ilości przewożonych odpadów. Ewentualne rozproszenie lub wyciek odpadów będą niezwłocznie usuwane.

X.5.10. Sposób zbierania, w tym magazynowanie odpadów nie może powodować zakłócenia działań w zakresie odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

X.5.11. Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów szczegółowych w tym zakresie."

I.37. W punkcie XI. decyzji, dodaję podpunkt XI.2. o brzmieniu:

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

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

I.38. W punkcie XII. decyzji, podpunkt XII.1.1. otrzymuje brzmienie:

„XII.1.1. Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów:

Tabela nr 17

Lp.	Kod Odpadu *	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok ¹⁾	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	12 000	Mechaniczne i ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki proces R12
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 000	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000	
4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 000	
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	3 000	
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	15 000	
7.	16 01 03	Zużyte opony	32	Odpad powstały w wyniku eksploatacji pojazdów obsługujących instalację – usuwanie wyeksploatowanego ogumienia ze środków transportu oraz wyodrębnione ze strumienia przetwarzanych odpadów komunalnych -
8.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11*	0,1	Odpad powstały w wyniku eksploatacji pojazdów obsługujących instalację, maszyn i urządzeń i wyposażenia – usuwanie wyeksploatowanych części ze środków transportu, maszyn i urządzeń i wyposażenia.
9.	16 01 17	Metale żelazne	20	
10.	16 01 18	Metale nieżelazne	1	
11.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	1,0	
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1	Konserwacja wyeksploatowanych maszyn i urządzeń – części zamienne wymontowane z eksploatowanych maszyn i urządzeń.

Lp.	Kod Odpadu *	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok ¹⁾	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	10	Odpady elektryczne i elektroniczne lub ich części, wyodrębnione ze strumienia przetwarzanych odpadów komunalnych. Wymiana wyeksploatowanych baterii.
14.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady - stabilizat spełniający wymagania określone w pkt. I.3.2.2.1.2.4. niniejszej decyzji.	20 000	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 - przetwarzanie biologiczne frakcji podsitowej o wielkości 0 - 80 mm
15.	19 12 01	Papier i tektura	10 000	Mechaniczne i ręczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, proces R12
16.	19 12 02	Metale żelazne	5 000	
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	3 000	
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 000	
19.	19 12 05	Szkło	5 000	
20.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000	
21.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	25 000	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oraz demontaż odpadów wielkogabarytowych, 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 nadsitowa)	28 000	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych, 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 (frakcja podsitowa)	25 000	
24.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (pozostałości z sortowania odpadów z selektywnej zbiórki nie stanowiące paliwa alternatywnego)	5 000	Przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki proces R12
25.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,5	Odpady wytwarzane w związku z wymianą olejów w eksploatowanych maszynach i urządzeniach
26.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5	
27.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	0,2	Odpady powstające w związku z czyszczeniem piaskownika i separatora
28.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	0,1	
29.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	0,1	
30.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	0,2	

Lp.	Kod Odpadu *	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok ¹⁾	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
31.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,1	Zużyte ubrania ochronne, szmaty, ścierki, sorbenty zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. oleje, rozpuszczalniki, farby)
32.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,1	Wymiana filtrów olejowych z eksploatowanego sprzętu
33.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	10	Odpady wytwarzane w wyniku mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów oraz odpady wyodrębnione ze strumienia odpadów zmieszanych przed skierowaniem ich do procesu przetwarzania na liniach technologicznych
34.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,5	Wymiana wyeksploatowanych baterii ołowiowych
35.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	1 000	Odpady wytwarzane w wyniku mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów

* - odpady niebezpieczne

¹⁾ Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku mechanicznej i ręcznej obróbki odpadów na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 50 000 Mg/rok.

I.39. W punkcie XII. decyzji, podpunkt XII.1.1.2. otrzymuje brzmienie:

XII.1.1.2. Rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do wytworzenia w związku z przetwarzaniem na sicie odpadów o kodzie 19 05 99 (stabilizatu):

Tabela nr 18

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

¹⁾ Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 99 (stabilizatu) w procesie R12 nie może przekroczyć 20 000 Mg/rok."

I.40. W punkcie XII. decyzji, podpunkt XII.1.2.2.2. otrzymuje brzmienie:

„XII.1.2.2.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku z przetwarzaniem odpadów o kodzie 19 05 99 - stabilizatu (proces R12):

Tabela nr 23

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych w związku z przetwarzaniem stabilizatu
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) - Frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, (C, N, P, H), krzem, żelazo, aluminium, polimery oraz ustabilizowaną materię organiczną. Odpady wielobarwne o ziemistym zapachu. Odpady niepalne, stałe.
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat - Frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, krzem, żelazo, aluminium, polimery oraz ustabilizowaną materię organiczną. Odpad wielobarwny o ziemistym zapachu. Odpady niepalne, stałe.

I.41. W punkcie XII.1.2.1. decyzji, w Tabeli nr 22 skreślam Lp. nr 25.

I.42. W punkcie XII. decyzji, podpunkt XII.2. otrzymuje brzmienie:

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

XII.2.1. Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza lub ich ograniczania (Bat 14, Bat 25, Bat 31, Bat 34, Bat 39):

- minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych poprzez prowadzenie poszczególnych etapów przetwarzania odpadów w urządzeniach zamkniętych (Bat 14a),
- ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenia i przetwarzanie emisji rozproszonych poprzez magazynowanie, obróbkę i przetwarzanie odpadów, które mogą generować emisje rozproszone w urządzeniach (budynkach) zamkniętych, utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w urządzeniach (budynkach) zamkniętych oraz gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji (Bat 14d) – zastosowanie filtra kieszeniowego z włókniny nawęglanej (Bat 34c) i filtra biologicznego (skruber i biofiltr) (Bat 34b) – instalacja MBP, zastosowanie biofiltra z węglem aktywnym – kompostownia (Bat 34b),
- segregacja strumieni gazów odlotowych (Bat 39a),
- recyrkulacja gazów odlotowych (Bat 39b),
- dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności (Bat 14b),
- zapobieganie korozji poprzez dobór odpowiednich materiałów budowlanych oraz stosowanie powłok ochronnych (Bat 14c),
- obsługa techniczna instalacji obejmująca regularne wymiany urządzeń i sprzętu oraz systematyczne kontrole (Bat 14f),
- regularne czyszczenie terenu, na którym są przetwarzane i magazynowane odpady (Bat 14g).

XII.2.2. Zastosowane techniki w celu zapobiegania występowaniu emisji odorów, w tym H₂S i NH₃ lub ich ograniczania oraz poprawienia ogólnej efektywności środowiskowej (Bat 12, Bat 13, Bat 33, Bat 34, Bat 37):

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

XII.2.3. Wykaz strumieni gazów odlotowych z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacji do kompostowania w celu ograniczania emisji do powietrza, jako część systemu EMS (Bat 1, Bat 3):

XII.2.3.1. Z węzła do mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów - wszystkich etapów procesu mechanicznego przetwarzania odpadów (miejsc rozładunku odpadów, miejsc magazynowania odpadów i sortowania) – zanieczyszczenia ujmowane będą i poprzez kieszeniowy system filtracji odprowadzane w sposób wymuszony emitarami W1- W6.

XII.2.3.2. Z węzła do biologicznego przetwarzania odpadów (I etapu procesu stabilizacji tlenowej i kompostowania, realizowanego jako wariant pracy instalacji) zanieczyszczenia ujmowane będą i poprzez biofiltr typu zamkniętego odprowadzane będą emitorem B1.

XII.2.3.3. Z kompostowania bioodpadów i odpadów ulegających biodegradacji (procesu I etapowego) zanieczyszczenia ujmowane będą i poprzez biofiltr typu zamkniętego, odprowadzane będą emitorem B2.

XII.2.4. Rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji do mechanicznego – biologicznego przetwarzania odpadów oraz do kompostowania odpadów:

XII.2.4.1. Z węzła do mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów - zgodnie z tabelą nr 27.

Tabela nr 27 Poziomy emisji, w tym powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs):

Lp.	Źródło	Oznaczenie emitora	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji ^{1),2)}	
				[mg/Nm ³]	[kg/h]
1.	Wentylator dachowy hali – mechaniczne przetwarzanie odpadów oraz produkcja paliw alternatywnych	W1	pył ogółem	4,5	-
			całkowite LZO	30	-
			amoniak	-	0,00029
			merkaptany	-	0,005
			siarkowodór	-	0,001
2.	Wentylator dachowy hali – mechaniczne przetwarzanie odpadów oraz produkcja paliw alternatywnych	W2	pył ogółem	4,5	-
			całkowite LZO	30	-
			amoniak	-	0,00029
			merkaptany	-	0,005
			siarkowodór	-	0,001

Lp.	Źródło	Oznaczenie emitora	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji ^{1),2)}	
				[mg/Nm ³]	[kg/h]
3.	Wentylator dachowy hali – mechaniczne przetwarzanie odpadów oraz produkcja paliw alternatywnych	W3	pył ogółem	4,5	-
			całkowite LZO	30	-
			amoniak	-	0,00029
			merkaptany	-	0,005
			siarkowodór	-	0,001
4.	Wentylator dachowy hali – mechaniczne przetwarzanie odpadów oraz produkcja paliw alternatywnych	W4	pył ogółem	4,5	-
			całkowite LZO	30	-
			amoniak	-	0,00029
			merkaptany	-	0,005
			siarkowodór	-	0,001
5.	Wentylator dachowy hali – mechaniczne przetwarzanie odpadów oraz produkcja paliw alternatywnych	W5	pył ogółem	4,5	-
			całkowite LZO	30	-
			amoniak	-	0,00029
			merkaptany	-	0,005
			siarkowodór	-	0,001
6.	Wentylator dachowy hali – mechaniczne przetwarzanie odpadów oraz produkcja paliw alternatywnych	W6	pył ogółem	4,5	-
			całkowite LZO	30	-
			amoniak	-	0,00029
			merkaptany	-	0,005
			siarkowodór	-	0,001

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

²⁾ Poziomy emisji odnoszą się do stężeń wyemitowanej substancji w warunkach znormalizowanych: w suchym gazie o temperaturze 273,15K i pod ciśnieniem 101,3k Pa, bez korekty pod względem zawartości tlenu oraz wyrażonych w µg/Nm lub mg/Nm.

Wartości BAT-AEL odnoszą się do średniej wartości uzyskanej na podstawie trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwa co najmniej 30 minut (pomiar okresowy).

XII.2.4.2. Z węzła do biologicznego przetwarzania odpadów - zgodnie z tabelą nr 27a.

Tabela nr 27a. Poziomy emisji, w tym powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs):

Lp.	Źródło	Oznaczenie emitora	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji ^{1),2)}	
				mg/Nm ³	ouE/Nm ³
1.	Biofiltr	B1	pył ogółem	4,5	-
			amoniak	5	-
			całkowite LZO	15	-
			stężenie odorów	-	500

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

²⁾ Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) odnoszą się do stężeń wyemitowanej substancji w warunkach znormalizowanych: w suchym gazie o temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3k Pa, bez korekty pod względem zawartości tlenu oraz wyrażonych w µg/Nm lub mg/Nm.

Wartości BAT-AEL odnoszą się do średniej wartości uzyskanej na podstawie trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwa co najmniej 30 minut (pomiar okresowy).

XII.2.4.3. Z kompostowania odpadów - zgodnie z tabelą nr 27b.

Tabela nr 27b. Poziomy emisji, w tym powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs):

Lp.	Źródło	Oznaczenie emitora	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji ^{1),2)}	
				mg/Nm ³	ouE/Nm ³
1.	Biostabilizator K-16	B2	amoniak	5	-
			stężenie odorów	-	500

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

²⁾ Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) odnoszą się do stężeń wyemitowanej substancji w warunkach znormalizowanych: w suchym gazie o temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3 kPa, bez korekty pod względem zawartości tlenu oraz wyrażonych w µg/Nm lub mg/Nm.

Wartości BAT-AEL odnoszą się do średniej wartości uzyskanej na podstawie trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwa co najmniej 30 minut (pomiar okresowy).

XII.2.5. Maksymalna dopuszczalna łączna emisja roczna z instalacji:

Tabela nr 28.

Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Pył ogółem	0,012
Całkowite LZO	0,005
Amoniak	0,016
Siarkowodór	0,0006
Merkaptany	0,003

I.43. W punkcie XII. decyzji, podpunkt XII.4. otrzymuje brzmienie:

„XII.4.1. Ścieki technologiczne z instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP), instalacji do kompostowania odpadów oraz instalacji do przetwarzania tworzyw sztucznych:

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

- optymalizacja zużycia wody (Bat 19a),
- segregacja strumieni odcieków (Bat 19f, Bat 35a),
- zastosowanie zbiorników sedymentacyjno - retencyjnych (Bat 20),
- recyrkulacja odcieków do procesu (Bat 19b, Bat 35b),
- ograniczenie powstania odcieków do minimum (Bat 35c),
- prowadzenie procesów na szczelnych, nieprzepuszczalnych powierzchniach (Bat 19c),
- ograniczanie możliwości przepełnienia zbiorników, przelewów i wystąpienia awarii zbiorników (Bat 19d),
- zamknięcie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów (Bat 19e),
- wykorzystanie odpowiedniej infrastruktury odwadniającej (Bat 19g),
- obsługa techniczna urządzeń, wymiany i regularny monitoring (Bat 19h),
- zastosowanie zbiorników buforowych o odpowiedniej pojemności (Bat 19i).

XII.4.1.2. Wykaz strumieni ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji w celu ograniczania emisji do wody (Bat 3):

XII.4.1.2.1. Instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów:

- z węzła do mechanicznego przetwarzania odpadów - ścieki nie będą powstawać,
- z węzła do biologicznego przetwarzania odpadów, w tym: hali stabilizacji tlenowej i placu przetwarzania stabilizatu - ścieki gromadzone będą w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku sedymentacyjno – retencyjnym o pojemności 200 m³ skąd zawracane będą i powtórnie wykorzystane w procesie do zraszania wsadu w bioreaktorach (układ zamknięty) lub zraszania pryzm, natomiast ich nadmiar odprowadzany będzie do wspólnego układu sieci kanalizacyjnej, kierującego ścieki do kanalizacji sanitarnej.

XII.4.1.2.2. Instalacja do kompostowania bioodpadów i odpadów ulegających biodegradacji:

Ścieki nie będą powstawać.

XII.4.1.2.3. Instalacja do przetwarzania tworzyw sztucznych:

Ścieki gromadzone będą w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku retencyjnym o pojemności 64 m³. Ścieki te okresowo będą wypompowywane i wywożone wozem asenizacyjnym do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków.

XII.4.1.3. Ilość, stan i skład wytwarzanych ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji w celu ograniczenia emisji do wody (Bat 20):

XII.4.1.3.1. Ilość ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów wynosić będzie:

$Q_{\max r} = 1714 \text{ m}^3/\text{rok}$, w tym:

z placu dojrzwiania stabilizatu o powierzchni 2287,7 m² wynosić będzie:

$Q_{\max r} = 148 \text{ m}^3/\text{rok}$.

XII.4.1.3.2. Ilość ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji do przetwarzania tworzyw sztucznych wynosić będzie:

$Q_{\max r} = 52 \text{ m}^3/\text{rok}$.

XII.4.1.3.3. Łączna ilość ścieków powstających w instalacjach wynosić będzie 1 914 m³/rok.

XII.4.1.3.4. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach technologicznych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych:

- z instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli nr 29:

Tabela nr 29. Poziomy emisji, w tym powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs):

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Jednostka	Dopuszczalna wielkość emisji
1.	Arsen (As)	mg/l	0,05 ^{1),2)}
2.	Kadm (Cd)	mg/l	0,05 ^{1),2)}
3.	Chrom (Cr)	mg/l	0,05 ^{1),2)}
4.	Miedź (Cu)	mg/l	0,5 ^{1),2)}
5.	Ołów (Pb)	mg/l	0,1 ^{1),2)}
6.	Nikiel (Ni)	mg/l	0,3 ^{1),2)}
7.	Rtęć (Hg)	µg/l	0,03 ^{1),2)}
8.	Cynk (Zn)	mg/l	1 ^{1),2)}
9.	Węglowodory ropopochodne (WWA)	mg/l	15
10.	Azot amonowy	mg/l	200
11.	Azot azotynowy	mg/l	10
12.	Fosfor ogólny	mg/l	14,6
13.	Odczyn pH		6,5 - 9,5

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

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

- w przypadku zrzutu ciągłego – do średnich dobowych, czyli 24-godzinnych próbek zbiorczych pobranych proporcjonalnie do przepływu,
- w przypadku zrzutu partiami – wartości średnie w trakcie uwalniania, pobierane jako zbiorcze próbki proporcjonalnie do przepływu lub jako próbka chwilowa pobrana przed zrzutem, pod warunkiem, że ścieki oczyszczone są odpowiednio wymieszane i jednorodne.

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

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

- z instalacji do przetwarzania tworzyw sztucznych nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli nr 29a.:

Tabela nr 29a.

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Jednostka	Dopuszczalna wielkość emisji
1.	Azot amonowy	mg/l	200
2.	Azot azotynowy	mg/l	10
3.	Fosfor ogólny	mg/l	14,6
4.	Węglowodory ropopochodne (VWA)	mg/l	15
5.	Miedź (Cu)	mg/l	1
6.	Ołów (Pb)	mg/l	1
7.	Kadm Cd)	mg/l	0,2
8.	Rtęć (Hg)	mg/l	0,06

”

I.44. W punkcie XIII.1.1.2. decyzji, w tabeli nr 30 Lp. 21. otrzymuje brzmienie:

”

21.	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do procesu odzysku R1 albo procesu unieszkodliwiania D10
-----	------------------------------------	---

”

I.45. W punkcie XIII.1.1. decyzji, podpunkt XIII.1.1.2. otrzymuje brzmienie:

„XIII.1.1.2. Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku z przetwarzaniem odpadów o kodzie 19 05 99 stabilizat (proces R12):

Tabela nr 31

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) - Frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku na składowisku odpadów lub obiekcie unieszkodliwiania odpadów wydobywczycy.
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat Frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania przez składowanie.

”

I.46. W punkcie XIII.1.2.1. decyzji, w Tabeli nr 35 skreślam Lp. nr 25.

I.47. W punkcie XIII.1.2. decyzji, podpunkt XIII.1.2.2. otrzymuje brzmienie:

„XIII.1.2.2. Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z przetwarzaniem odpadów o kodzie 19 05 99: (proces R12):

Tabela nr 36

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych w związku z przetwarzaniem odpadów o kodzie 19 05 99
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) <i>frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm po procesie kompostowania R3</i>	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w wiacie magazynowania kompostu. Miejsce magazynowania odpadów będzie wydzielone oraz opisane kodem i rodzajem odpadu.
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat <i>frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)</i>	Odpady magazynowane będą w wydzielonym miejscu na placu dojrzwania stabilizatu. Miejsce magazynowania odpadów będzie opisane kodem i rodzajem odpadu.

I.48. W punkcie XIII. decyzji, podpunkt XIII.2. otrzymuje brzmienie:

„XIII.2. Warunki wprowadzania substancji do powietrza z instalacji:

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

Tabela nr 40

Lp.	Emitor	Źródło	Wysokość emitora (m)	Średnica emitora (m)	Typ emitora	Czas pracy emitora (h)
1.	B1	Biofiltr	8,0	1,0 x 1,0	zamknięty	4 100
2.	B2	Biostabilizator K-16 EKO-BUD	1,5	0,1	zamknięty	730
3.	W1	Wentylator dachowy Ø630 nr 1 o wydajności 14300 m³/h	13,73	0,630	zadaszony	1 008
4.	W2	Wentylator dachowy Ø630 nr 2 o wydajności 14300 m³/h	13,73	0,630	zadaszony	1 008
5.	W3	Wentylator dachowy Ø630 nr 3 o wydajności 14300 m³/h	13,73	0,630	zadaszony	1 008
6.	W4	Wentylator dachowy Ø630 nr 4 o wydajności 14300 m³/h	13,73	0,630	zadaszony	1 008
7.	W5	Wentylator dachowy Ø630 nr 5 o wydajności 14300 m³/h	13,73	0,630	zadaszony	1 008
8.	W6	Wentylator dachowy Ø630 nr 6 o wydajności 14300 m³/h	13,73	0,630	zadaszony	1 008

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

- instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów – zgodnie z tabelą nr 41:

Tabela nr 41

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność
1.	B1	Proces stabilizacji tlenowej	Biofiltr	skuteczność redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 500 ou*/m ³

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

- instalacja do kompostowania bioodpadów i odpadów ulegających biodegradacji – zgodnie z tabelą nr 41a:

Tabela nr 41a.

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność
1.	B2	Proces kompostowania	Biofiltr	skuteczność redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 500 ou*/m ³

”

I.49. W punkcie XIII.3. decyzji, dodaję podpunkt XIII.3.3. o brzmieniu:

„XIII.3.2.1. Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub ich ograniczania (Bat 1, Bat 17, Bat 18):

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

I.50. W punkcie XIII.4.2. decyzji, podpunkt XIII.4.2.1. otrzymują brzmienie:

„XIII.4.2.1. Ścieki technologiczne:

XIII.4.2.1.1. Z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów:

- węzeł do mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów – ścieki nie będą powstawać,
- węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów, w tym: z hali stabilizacji tlenowej i z placu przetwarzania stabilizatu o powierzchni 2287,7 m² ścieki będą odprowadzane kanalizacją zakładową do szczelnego, bezodpływowego zbiornika sedymentacyjno - retencyjnego o pojemności 200 m³, zlokalizowanego przy hali do biologicznego przetwarzania, skąd powtórnie wykorzystywane będą do zraszania wsadu w bioreaktorach lub zraszania pryzm kompostowych, a ich

nadmiar będzie odprowadzany będzie do wspólnego układu sieci kanalizacyjnej, kierującego ścieki do kanalizacji sanitarnej.

XIII.4.2.1.2. Z instalacji do przetwarzania tworzyw sztucznych ścieki będą odprowadzane kanalizacją zakładową do szczelnego, bezodpływowego zbiornika retencyjnego o pojemności 64 m³ skąd będą okresowo wypompowywane i wywożone wozem asenizacyjnym do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków.”

I.51. Punkt XIV. decyzji otrzymuje brzmienie:

„XIV. Monitorowanie ilości zużywanych energii, materiałów, surowców i paliw w instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów i do kompostowania odpadów (BAT 11):”

I.52. W punkcie XVIII.4. decyzji, podpunkt XVIII.4.1. otrzymuje brzmienie:

„XVIII.4.1. Monitoring ścieków technologicznych z instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów (Bat 6, Bat 7) oraz instalacji przetwarzania tworzyw sztucznych:

XVIII.4.1.1. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów:

XVIII.4.1.1.1. Punkt kontroli jakości ścieków technologicznych stanowił będzie szczelny, bezodpływowy zbiornik sedymentacyjno - retencyjny o pojemności 200 m³ przeznaczony do ujmowania ścieków z hali stabilizacji tlenowej i placu przetwarzania stabilizatu.

XVIII.4.1.1.2. Ilość ścieków technologicznych określana będzie na podstawie wskazań przepływomierza zamontowanego na rurze, przed odprowadzeniem ścieków do kanalizacji.

XVIII.4.1.1.3. Zakres i częstotliwość monitorowania ścieków technologicznych - zgodnie z tabelą nr 41a.

Tabela nr 41a.

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Minimalna częstotliwość monitorowania
1.	Arsen (As)	Co najmniej raz w miesiącu ^{1),2)}
2.	Kadm (Cd)	
3.	Chrom (Cr)	
4.	Miedź (Cu)	
5.	Ołów (Pb)	
6.	Nikiel (Ni)	
7.	Rtęć (Hg)	
8.	Cynk (Zn)	
9.	Odczyn pH	
10.	PFOA	Co najmniej raz na sześć miesięcy ^{1),2)}
11.	PFOS	
12.	Azot amonowy	Co najmniej raz na 3 miesiące
13.	Azot azotynowy	
14.	Fosfor ogólny	
15.	Węglowodory ropopochodne (WWA)	

¹⁾ Substancje istotne emitowane w ściekach oraz minimalna częstotliwość monitorowania ustalone zgodnie z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT 6 i BAT 7).

²⁾ W ramach BAT należy monitorować emisje do wody zgodnie z normami EN, a jeżeli są one niedostępne, to stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

XVIII.4.2.1. Instalacja do przetwarzania tworzyw sztucznych:

XVIII.4.2.1.1. Punkt kontroli jakości ścieków technologicznych stanowił będzie szczelny, bezodpływowy zbiornik retencyjny o pojemności 64 m³.

XVIII.4.2.1.2. Ilość ścieków technologicznych określana będzie na podstawie ilości i pojemności samochodów asenizacyjnych transportujących odcieki do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków innego podmiotu. Każdorazowo odnotowywany będzie termin wyjazdu pojazdu asenizacyjnego z instalacji, z uwzględnieniem jego pojemności.

XVIII.4.2.1.3. Zakres i częstotliwość monitorowania ścieków technologicznych - zgodnie z tabelą nr 41b.

Tabela nr 41b.

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Minimalna częstotliwość monitorowania
1.	Azot amonowy	Każdorazowo, przed wywozem do punkt zlewnego.
2.	Azot azotynowy	
3.	Fosfor ogólny	
4.	Węglowodory ropopochodne (VWVA)	
5.	Miedź (Cu)	
6.	Ołów (Pb)	
7.	Kadm Cd)	
8.	Rtęć (Hg)	

I.51. W punkcie XVIII. decyzji, dodaję podpunkt XVIII.7. o brzmieniu:

„XVIII.7. Monitoring emisji gazów i pyłów (emisja zorganizowana) wprowadzanych do powietrza z instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów i do kompostowania odpadów – (BAT 8, BAT 10):

XVIII.7.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza:

- z instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów zamontowane będą na emitorach W1- W6 - węzeł do mechanicznego przetwarzania odpadów oraz na emitorze B1 (biofiltr) - węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów,
- z instalacji do kompostowania odpadów zamontowane będzie na emitorze B2 (biofiltr).

XVIII.7.2. Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

XVIII.7.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

- z instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów - zgodnie z tabelą nr 41b.

Tabela nr 41b.

Lp.	Emitor	Zakres pomiarów	Częstotliwość pomiarów ^{1),2)}
1.	W1	pył ogółem całkowite LZO	co najmniej raz na sześć miesięcy
2.		amoniak merkaptany siarkowodor	co najmniej raz na rok

Lp.	Emitor	Zakres pomiarów	Częstotliwość pomiarów ^{1),2)}
3.	W2	pył ogółem całkowite LZO	co najmniej raz na sześć miesięcy
4.		amoniak merkaptany siarkowodór	co najmniej raz na rok
5.	W3	pył ogółem całkowite LZO	co najmniej raz na sześć miesięcy
6.		amoniak merkaptany siarkowodór	co najmniej raz na rok
7.	W4	pył ogółem całkowite LZO	co najmniej raz na sześć miesięcy
8.		amoniak merkaptany siarkowodór	co najmniej raz na rok
9.	W5	pył ogółem całkowite LZO	co najmniej raz na sześć miesięcy
10.		amoniak merkaptany siarkowodór	co najmniej raz na rok
11.	W6	pył ogółem całkowite LZO	co najmniej raz na sześć miesięcy
12.		amoniak merkaptany siarkowodór	co najmniej raz na rok
13.	B1	pył ogółem całkowite LZO stężenie odorów	co najmniej raz na sześć miesięcy

¹⁾ Częstotliwość monitorowania ustalona zgodnie z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT 8).

²⁾ W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza zgodnie z normami EN, a jeżeli są one niedostępne, to stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

– z instalacji do kompostowania odpadów - zgodnie z tabelą nr 41c.

Tabela nr 41c. **Zakres i częstotliwość monitorowania, w tym powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami:**

Lp.	Emitor	Zakres pomiarów	Częstotliwość pomiarów ^{1),2)}
1.	B2	amoniak	pomiar ciągły
2.		stężenie odorów	co najmniej raz na sześć miesięcy

¹⁾ Częstotliwość monitorowania ustalona zgodnie z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT 8).

²⁾ W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza zgodnie z normami EN, a jeżeli są one niedostępne, to stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej."

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

III. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 19.02.2020r., Dz.W.168/II/2020/U (data wpływu: 24.02.2020r.) wraz z jego uzupełnieniami z dnia 26.03.2020r., Dz.W.216/III/2020/U (data wpływu: 30.03.2020r.), z dnia 15.05.2020r., Dz.W.301/V/2020/U (data wpływu: 18.05.2020r.), z dnia 26.06.2020r., Dz.W.350/VI/2020/U (data wpływu: 29.06.2020r.), z dnia

03.08.2020r., Dz.W.446/VIII/2020/U (data wpływu: 04.08.2020r.), z dnia 18.08.2020r., Dz.W.473/VIII/2020/U (data wpływu: 20.08.2020r.), z dnia 27.11.2020r., Dz.W.631/XI/2020/U (data wpływu: 01.12.2020r.), z dnia 15.02.2021r., Dz.W.99/II/2021/U (data wpływu: 17.02.2021r.), z dnia 30.06.2021r., Dz.W.294/VI/2021/U (data wpływu: 02.07.2021r.), z dnia 21.03.2023r., Dz.W.186/III/2023/U (data wpływu: 22.03.2023r.), z dnia 22.05.2023r., Dz.W.295/V/2023/U (data wpływu: 24.05.2023r.) i z dnia 06.06.2023r., (data wpływu: 06.06.2023r.) Przedsiębiorstwo Gospodarowania Odpadami Sp. z o.o. Paszczyzna, Paszczyzna 62B, 39-207 Brzeźnica, NIP: 8722324213, Regon: 180402931 wystąpiło z wnioskiem w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego Spółce decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 26.04.2016r., znak: OS-I.7222.60.1.2015.MD zmienioną decyzją z dnia 29.11.2016r., znak: OS-I.7222.45.4.2016.MD, z dnia 20.12.2016r., znak: OS-I.7222.45.5.2016.MD, z dnia 17.10.2017r., znak: OS-I.7222.56.1.2017.MD oraz z dnia 17.05.2019r., znak: OS-I.7222.39.5.2018.MD, z dnia 28.09.2020r., znak: OS-I.7222.29.1.2020.MD oraz z dnia 22.09.2021r., znak: OS-I.7222.25.3.2021.MD na prowadzenie w Paszczynie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) o wydajności maksymalnej części mechanicznej 50 000 Mg/rok i wydajności maksymalnej części biologicznej 25 000 Mg/rok, instalacji do przetwarzania odpadów zielonych oraz innych odpadów ulegających biodegradacji selektywnie zbieranych o zdolności przetwarzania 3 000 Mg/rok oraz dla instalacji do przetwarzania tworzyw sztucznych o zdolności przetwarzania 1 000 Mg/rok.

Informacja o przedłożonym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w karcie informacyjnej pod numerem **544/2020**.

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

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 i pkt 3) ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r. poz. 1839), stwierdzono, że organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Analizując przedłożoną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany nie będą powodować znacznego zwiększenia oddziaływania instalacji na środowisko i nie mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Po przeanalizowaniu dokumentów przedłożonych przez Wnioskodawcę, pismem z dnia 22.05.2020r. zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany warunków w/w pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Środowiska przy piśmie z dnia 06.03.2020r. celem rejestracji.

Mając na uwadze, iż pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie i zbieranie odpadów, w toku prowadzonego postępowania, zgodnie art. 41a ustawy o odpadach, wystąpiono do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Dębicy o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji oraz wystąpiono o opinię do właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności Wójta Gminy Dębica.

Postanowieniem z dnia 20.07.2020r., znak: PZ.5585.47.2020 Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Dębicy stwierdził spełnienie przez ww. instalacje wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej

zawartymi w przedłożonym przez Przedsiębiorstwo Gospodarowania Odpadami Sp. z o.o. operacie przeciwpożarowym z listopada 2018r. pn.: „Operat przeciwpożarowy dla Przedsiębiorstwa Gospodarowania Odpadami Sp. z o.o. Paszczyzna 62b, 39-207 Brzeźnica.”, wykonanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń pożarowych, uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Dębicy postanowieniem z dnia 30.11.2018r., znak: PZ.5595.29.2018.

Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska przy piśmie z dnia 20.07.2020r., znak: WI.7021.443.2020.BO (data wpływu: 20.07.2020r.) poinformował, o odstąpieniu od przeprowadzenia przedmiotowej kontroli, z uwagi na brak podstaw prawnych.

Postanowieniem z dnia 21.07.2020r., znak: WGP.604.20.19.2020.BK (data wpływu: 27.07.2020r.) Wójt Gminy Dębica zaopiniował pozytywnie wnioskowaną przez Spółkę zmianę pozwolenia zintegrowanego.

W toku prowadzonego postępowania, w celu zapewnienia ciągłości odbioru strumienia odpadów zielonych i ulegających biodegradacji od mieszkańców, zgodnie z przedłożonym wnioskiem Spółki wydana została odrębna decyzja z dnia 25.09.2020r., znak: OS-I.7222.29.1.2020.MD w zakresie wprowadzenia wariantu pracy instalacji pozwalającego na realizowanie procesu kompostowania odpadów zielonych i odpadów biodegradowalnych w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (węzle biologicznego przetwarzania odpadów).

Istniejąca instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów oraz instalacja do kompostowania odpadów poddane zostały analizie w zakresie spełnienia wymogów decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje WT dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, która wykazała, że instalacje te wymagają dostosowania do zapisów konkluzji BAT. Przy piśmie z dnia 19.02.2020r., znak: Dz.W.168/II/2020/U (data wpływu: 24.02.2020r.) uzupełnionym pismami z dnia 27.11.2020r., Dz.W.631/XI/2020/U (data wpływu: 01.12.2020r.), z dnia 15.02.2021r., Dz.W.99/II/2021/U (data wpływu: 17.02.2021r.) oraz z dnia 30.06.2021r., Dz.W.294/VI/2021/U (data wpływu: 02.07.2021r.) Spółka zawnioskowała o uwzględnienie w przedmiotowym postępowaniu zmian, które wprowadzone zostały przez nią w ww. instalacjach w celu dostosowania instalacji do wymogów ww. konkluzji BAT, jak również wprowadzenia zmian w zakresie zmiany miejsc magazynowania odpadów zbieranych.

W toku postępowania Spółka kilkakrotnie wzywana była do uzupełnienia przedłożonego wniosku, jak również postępowanie to na wniosek Spółki zostało zawieszone w dniu 04.10.2021r., a kolejno w dniu 27.03.2023r. zostało podjęte.

Nadto, w toku postępowania Spółka dokonała analizy zapisów pozwolenia zintegrowanego do obowiązującego od dnia 24 stycznia 2023 r. rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 28 grudnia 2022r. (Dz. U z 2023., poz. 56) w sprawie mechaniczno - biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i przedstawiła we wniosku propozycję zmian w tym zakresie., z uwagi iż rozporządzenie to nie zastępuje wymagań wynikających z Konkluzji WT. Konkluzje określają wymagania w zakresie stosowania określonych rozwiązań technicznych, zakres i częstotliwość monitorowania oraz dopuszczalne poziomy BAT-AELs. Natomiast rozporządzenie w sprawie mechaniczno - biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych wskazuje jakie odpady mogą być w instalacji przetwarzane i rodzaje

odpadów powstających z przetwarzania (kody odpadów) oraz stosowaną technologię pozwalającą uzyskać wymagania dla tzw. „stabilizatu”.

Stosownie do treści art. 42 ust. 1 pkt. 6a) ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach – przepis obowiązuje od dnia 01 stycznia 2022r. (wprowadzony został ustawą z dnia 17 listopada 2021r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw) Spółka zawnioskowała także o uwzględnienie w decyzji rodzajów odpadów, które utracą status odpadów w wyniku prowadzenia procesu przetwarzania, w tym recyklingu organicznego (kompostowania).

W toku prowadzonego postępowania, z uwagi na wprowadzone w między czasie zmiany wniosku, w tym przedłożony do wniosku nowy „Operat przeciwpożarowy dla miejsc magazynowania odpadów palnych”, wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń pożarowych, uzgodniony pozytywnie przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Dębicy postanowieniem z dnia 08.03.2023r., znak: PZ.5268.9.2023 tut. Organ wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Dębicy o ponowne przeprowadzenie kontroli ww. instalacji oraz o opinię do właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności Wójta Gminy Dębica.

Postanowieniem z dnia 26.04.2023r., znak: PZ.52805.28.1.2023 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Dębicy stwierdził spełnienie przez ww. instalację wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w przedłożonym przez Przedsiębiorstwo Gospodarowania Odpadami Sp. z o.o. operacie przeciwpożarowym ww. operacie przeciwpożarowym.

Postanowieniem z dnia 30.05.2023r., znak: WGP.604.20.37.2023.BK (data wpływu: 01.06.2023r.) Wójt Gminy Dębica zaopiniował pozytywnie wnioskowaną przez Spółkę zmianę pozwolenia zintegrowanego pod warunkiem, że w instalacjach będą zastosowane najlepsze dostępne techniki BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Tut. Organ nie ponowił wystąpienia do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji z uwagi na zapis art. 41a ust. 6 ustawy o odpadach, który wskazuje, iż w przypadku istotnej zmiany zezwolenia na zbieranie odpadów, zezwolenia na przetwarzanie odpadów lub pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego zbieranie lub przetwarzanie odpadów stosuje się przepisy art. 41a ust. 1-5a, tj. kontrolę przeprowadza WIOŚ przy współudziale przedstawiciela organu wydającego pozwolenie. W niniejszej sprawie bez wątpienia należy przyjąć, iż nie dochodzi do istotnej zmiany zapisów objętych art. 42 ust. 2 ustawy o odpadach. Ponadto, zgodnie z art. 41a ust. 2a ustawy o odpadach kontrola wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska oraz postanowienie, o którym mowa w ust. 3, nie dotyczą oceny wymagań, o których mowa w art. 204 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska, tj. dostosowania instalacji do wymogów konkluzji BAT.

Doposażenie instalacji w urządzenia techniczne i technologiczne w celu dostosowania instalacji do spełnienia wymogów ww. konkluzji Bat nie stanowi również zmiany istotnej instalacji w rozumieniu przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska.

Dostosowanie instalacji do wymogów konkluzji BAT spowodowało także konieczność przeorganizowania wyznaczonych dotychczas miejsc magazynowania dla odpadów kierowanych do przetwarzania i odpadów zbieranych. Dla nowo wyznaczonych miejsc magazynowych, zgodnie z wymogiem art. 43 ust. 2 ww. ustawy o odpadach ustalone zostały maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji oraz które mogą być magazynowane

w okresie roku; podano największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów wynikającą z wymiarów obiektu budowlanego oraz określono całkowitą pojemność instalacji wyrażoną w Mg. Podane masy ustalone zostały zgodnie z danymi wynikającymi z opracowanego dla przedmiotowej instalacji w lutym 2023 roku nowego operatu przeciwpożarowego.

W związku ze zmianą miejsc magazynowania odpadów przetwarzanych i odpadów zbieranych postanowieniem z dnia 13.06.2023r., znak: OS-I.7222.29.1.2020.MD zmieniona została także ustanowiona dotychczas wysokość zabezpieczenia roszczeń.

Uwzględniając wniosek Spółki oraz przedłożoną w sprawie dokumentację w pkt. I.3.A. decyzji wskazane zostały, zgodnie z Bat 2 i Bat 5 zastosowane w przedmiotowej instalacji techniki mające na celu poprawę ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń oraz ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów.

W pkt. II.5.1. decyzji określone zostały, zgodnie z Bat 4 i Bat 13 zastosowane techniki mające na celu ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów oraz zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe ich ograniczania.

W pkt. XI.2. decyzji, zgodnie z Bat 19 i Bat 35 określone zostały zastosowane w instalacji techniki mające na celu optymalizowanie zużycia wody.

W myśl ww. konkluzji BAT, w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, lub jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczania w instalacji zastosowane będą techniki mające na celu hermetyzację (zamknięcie) poszczególnych etapów procesu mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów oraz procesu kompostowania. Magazynowanie, obróbka i przetwarzanie odpadów, które mogą generować emisje rozproszone prowadzone będzie w urządzeniach zamkniętych z utrzymaniem odpowiedniego ciśnienia oraz kierowaniem emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji (Bat 14d). Hala technologiczna, w której usytuowany został węzeł do mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów wyposażona została w urządzenia ochrony powietrza - filtry kieszeniowe z włókniny nawęglanej (Bat 34c), na których oczyszczane będzie powietrze ze wszystkich etapów procesu mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów, w tym miejsc rozładunku odpadów, miejsc magazynowania odpadów i sortowania. Na emitorach (6 sz.) odprowadzających oczyszczone powietrze z hali zamontowane będą stanowiska pomiarowe. Węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów wyposażony został w dwustopniowy system oczyszczania powietrza (skruber i bofiltr) (Bat 34b), na którym zamontowane będzie stanowisko pomiarowe (emitor B1). Instalacja do kompostowania bioodpadów i odpadów ulegających biodegradacji wyposażona została w urządzenie ochrony powietrza - biofiltr z węglem aktywnym (Bat 34b), na którym usytuowane zostało stanowisko pomiarowe (emitor B2).

W pkt. XII.2.1. decyzji, zgodnie z BAT 14, BAT 25, BAT 31, BAT 34 i BAT 39 określone zostały zastosowane w instalacji techniki mające na celu zapobieganie emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu oraz metali zawartych w pyłe, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB, związków organicznych i odorów, w tym H_2S i NH_3 lub ich ograniczania. W pkt. XII.2.2. decyzji, zgodnie z BAT 13, BAT 33, BAT 34 i BAT 37 ustalone zostały zastosowane techniki w celu zapobiegania występowaniu emisji odorów, w tym H_2S i NH_3 lub ich ograniczania oraz poprawienia ogólnej efektywności środowiskowej. Natomiast w pkt. XII.2.3. decyzji ustalono, zgodnie z BAT 3 wykaz strumieni gazów odlotowych z instalacji do mechaniczno-biologicznego

przetwarzania odpadów, w tym produkcji paliw alternatywnych w celu ograniczenia emisji do powietrza. Strumienie gazów odlotowych z instalacji sprecyzowane zostały jako:

- z węzła do mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów - wszystkich etapów procesu mechanicznego przetwarzania odpadów (miejsc rozładunku odpadów, miejsc magazynowania odpadów i sortowania) – zanieczyszczenia ujmowane będą i poprzez kieszeniowy system filtracji odprowadzane będą w sposób wymuszony emitorami W1- W6,
- z węzła do biologicznego przetwarzania odpadów (I etapu procesu stabilizacji tlenowej oraz kompostowania, realizowanego jako wariant pracy instalacji) zanieczyszczenia ujmowane będą i odprowadzane poprzez biofiltr typu zamkniętego, który wyposażony będzie w emitor B1.
- z kompostowania odpadów selektywnie zbieranych zielonych i ulegających biodegradacji (procesu I etapowego) realizowanego w biostabilizatorze K-16) zanieczyszczenia ujmowane będą i odprowadzane poprzez biofiltr typu zamkniętego, wyposażony w emitor B2.

Ww. Instalacja spełni będzie wymogi konkluzji BAT w zakresie ograniczania emisji rozproszonej z instalacji, dla której w pkt. XIII.1. niniejszej decyzji określony został zakres i częstotliwość monitorowania zidentyfikowanych w strumieniu gazów odlotowych istotnych dla procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i procesu produkcji paliw alternatywnych substancji, zgodnie z BAT 8, jak również ograniczenia ilości wytwarzanych ścieków lub zapobiegania ich powstawaniu.

W strumieniu gazów odlotowych z hali, w której prowadzony będzie proces mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów oraz proces produkcji paliw alternatywnych (mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych) monitorowane będą: pył ogółem i całkowite LZO z częstotliwością co najmniej raz na sześć miesięcy Ponadto w emitorach hali prowadzony będzie monitoring amoniaku, merkaptanów i siarkowodoru z częstotliwością co najmniej raz na rok.

Z procesu biologicznego przetwarzania monitorowane będą: pył ogółem, całkowite LZO i stężenie odorów z częstotliwością co najmniej raz na sześć miesięcy.

W strumieniu gazów odlotowych z procesu kompostowania monitorowany będzie amoniak w sposób ciągły oraz stężenie odorów z częstotliwością co najmniej raz na sześć miesięcy.

Dopuszczalne poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów oraz metali zawartych w pyłe, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB, określone zostały zgodnie z BAT 25 Tabelą 6.3. i BAT 31 Tabelą 6.5. (dla procesu produkcji paliw alternatywnych) oraz dopuszczalne poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH₃, odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza, zgodnie BAT 34, Tabelą 6.7. (dla procesu mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów).

Dla przedmiotowej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów dopuszczono możliwość prowadzenia II etapu stabilizacji odpadów na placu. Taki sposób prowadzenia procesu nie narusza zapisów Wojewódzkiego Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego wraz z planem inwestycyjnym, który określa szczególnie promowane i wspierane w gospodarce odpadami kierunki działań ani zapisów ww. konkluzji BAT.

Plan inwestycyjny wskazuje, że rozbudowa/modernizacja instalacji dopuszczalna jest pod warunkiem zapewnienia hermetyzacji procesu przetwarzania odpadów z uwzględnieniem przyjęcia oraz magazynowania odpadów przed i po procesie (dotyczy

odpadów zawierających części organiczne z wyłączeniem odpadów z selektywnej zbiórki). Wojewódzki Plan Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego mając na względzie przyjęte cele (rozdział 4), w gospodarce odpadami komunalnymi wskazuje natomiast promowane i wspierane kierunki działań w gospodarce odpadami, m.in. tj.

- dostosowywanie instalacji typu MBP do nowych wymogów (m.in. wynikających z Konkluzji BAT, wymogów magazynowych) przy stopniowym przekonfigurowaniu tego typu instalacji na sortowanie odpadów zbieranych selektywnie (części mechaniczne) oraz instalacje recyklingu organicznego (części biologiczne – z uwzględnieniem dostosowania do nowych wymogów procesowych),
- eliminacja eksploatacji kompostowni otwartych (typu sam plac kompostowy na odpady zielone) – tj. docelowo hermetyzacja tego typu obiektów lub ich likwidacja (zważywszy, że wymogi procesowe zawarte w Rozporządzeniu UE 2019/1009 nie dopuszczają prowadzenia procesu R3 bez zagwarantowania odpowiedniej kontroli warunków procesowych co najmniej w „fazie intensywnej”).

W analizowanym przypadku nie nastąpiła rozbudowa/modernizacja przedmiotowej instalacji. Odnosząc się natomiast do odpowiedniego zastosowania wymogów konkluzji BAT do prowadzonego w przedmiotowej instalacji procesu, tj. procesu biologicznego przetwarzania odpadów (stabilizacji tlenowej i kompostowania realizowanego w wariantcie pracy instalacji) wzięto pod uwagę, zapis sekcji 3. konkluzji BAT (Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do biologicznego przetwarzania odpadów), tj. BAT 34, BAT 37 i BAT 39, w których wskazane zostały możliwe do zastosowania techniki ograniczania emisji do powietrza i odorów, w tym zgodnie z BAT 34 obowiązek spełnienia poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji zorganizowanych (Tabela 6.7). W ww. konkluzji BAT 37 (konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do tlenowego przetwarzania odpadów) wskazują możliwość zastosowania na aktywnych pryzmach kompostu jako jednej z technik ograniczania emisji odorów i emisji rozproszonej, w przypadku prowadzenia procesu na otwartej przestrzeni przykryć z półprzepuszczalnych membran. Taką możliwość prowadzenia procesu Organ dopuszcza wyłącznie w sytuacji gdy eksploatacja instalacji nie powoduje uciążliwości odorowej i nie jest ona związana z protestami społecznymi. W analizowanej sytuacji Organ kierując się przede wszystkim uwarunkowaniami lokalizacyjnymi instalacji i jej brakiem oddziaływania na obszary wrażliwe uwzględnił wniosek strony o pozostawienie możliwości przetwarzania odpadów II stopniowo i prowadzenie II etapu stabilizacji odpadów oraz kompostowania realizowanego w wariantcie pracy instalacji na placu w formie pryzm, przykrywanych membranami.

Zaznaczyć należy, że dopuszczenie możliwości prowadzenia II etapu procesu przetwarzania odpadów na placu nie wyklucza w przyszłości nałożenia na operatora instalacji obowiązku całkowitej hermetyzacji. W przypadku pojawienia się uciążliwego oddziaływania przedmiotowej instalacji na obszary wrażliwe, zgodnie z ww. konkluzjami BAT, w późniejszym terminie Organ przewiduje możliwość wprowadzenia obowiązku pełnej hermetyzacji procesu biologicznego przetwarzania odpadów.

W ramach BAT 10, w pozwoleniu zintegrowanym ustalona została częstotliwość monitorowania emisji odorów. Jako sposób monitorowania wskazano normę EN z wykorzystaniem olfaktometrii dynamicznej. Zgodnie z BAT 12 Spółka już w 2016r. opracowała i wdrożyła dla przedmiotowych instalacji „Program zarządzania odorami” obejmujący charakterystykę instalacji, źródła emisji odorów na instalacji, kontrolę

instalacji, procedury operacyjne prawidłowego zarządzania instalacją, monitoring procesu, opis wrażliwości terenu na oddziaływanie zapachowe instalacji, dzienny raport monitoringu zapachowego, postępowanie w przypadku skargi.

Ponadto, w pozwoleniu zintegrowanym w celu uzyskania zgodności z warunkami konkluzji BAT określone zostały również w pkt. XII.4.1.1. decyzji, zgodnie z BAT 19, BAT 20 i BAT 35 zastosowane w instalacji techniki mające na celu zmniejszenie ilości wytwarzanych ścieków lub ich ograniczania. Natomiast w pkt. XII.4.1.2. decyzji, zgodnie z Bat 3 ustalony został wykaz strumieni ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji w celu ograniczania emisji do wody.

Strumienie ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji to ścieki wytwarzane w procesie biologicznego przetwarzania odpadów odprowadzane z hali stabilizacji tlenowej oraz z placu dojrzewania stabilizatu, gromadzone w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku sedymentacyjno – retencyjnym. Ścieki te będą powtórnie wykorzystywane do zraszania wsadu w bioreaktorach lub do zraszania przyłazów (układ zamknięty), a ich nadmiar odprowadzany będzie do wspólnego układu sieci kanalizacyjnej, kierującego ścieki do kanalizacji sanitarnej.

Zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt. 7) ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie XII.4.1. pozwolenia określona została ilość, stan i skład ścieków przemysłowych dopuszczona do wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych.

Zgodnie z BAT 6 i BAT 7 określone zostały istotne substancje zidentyfikowane w ściekach odprowadzanych z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i produkcji paliw alternatywnych oraz ustalona została częstotliwość ich monitorowania. Zgodnie z BAT 20, Tabelą 6.2. BAT-AEI określone zostały poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego dla istotnych substancji zidentyfikowanych w ściekach odprowadzanych z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz produkcji paliw alternatywnych.

Zgodnie z ww. BAT 6 i BAT 7 w ściekach odprowadzanych z modułu do biologicznego przetwarzania odpadów, tj. hali stabilizacji tlenowej i placu dojrzewania stabilizatu (w module do mechanicznego przetwarzania odpadów, tj. sortowni i produkcji paliw alternatywnych nie powstają ścieki technologiczne) monitorowane będą istotne dla tych procesów przetwarzania odpadów parametry ścieków i emitowane w nich substancje, tj. arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), ołów (Pb), nikiel (Ni), rtęć (Hg), cynk (Zn) z częstotliwością co najmniej raz na miesiąc oraz PFOA, PFOS z częstotliwością co najmniej raz na 6 miesięcy, a ponadto azot amonowy, azot azotanowy, fosfor ogólny i węglowodory ropopochodne (WWA) z częstotliwością co najmniej raz na trzy miesiące (pkt. XVIII.4.1. niniejszej decyzji). W procesie kompostowania nie będą powstawać ścieki.

Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub ich ograniczania, zgodnie z BAT 17 i BAT 18 określone zostały w pkt. XIII.3.2.1. niniejszej decyzji.

Zgodnie z BAT 11 w pkt. XIV. określono rodzaje i ilości zużywanych mediów.

W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zarządzający instalacją, zgodnie z Bat 2.d. opracował i wdrożył system zarządzania jakością odpadów z przetworzenia oraz zgodnie z Bat 23a. opracował i wdrożył „Plan racjonalizacji zużycia energii”.

W dniu 29 czerwca 2023r. przeprowadzone zostały oględziny instalacji w celu ustalenia stanu faktycznego w zakresie dostosowania instalacji do ww. konkluzji BAT.

W ramach prowadzonej dotychczas działalności Spółka realizować będzie proces kompostowania bioodpadów i odpadów ulegających biodegradacji oraz proces

recyklingu organicznego odpadów tworzyw sztucznych, prowadzące do utraty statusu odpadów. Odpady kierowane do ww. procesów spełniać będą wymagania określone w art. 14 ust 1 ustawy o odpadach. Dla poszczególnych rodzajów odpadów kierowanych do tych procesów zastosowane będą szczegółowe warunki utraty statusu odpadu określone w decyzji. Na skutek poddania bioodpadów i odpadów ulegających biodegradacji przetworzeniu w procesie R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/ odpady utracą status odpadów i staną się produktem zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem. W procesie powstawał będzie nawóz organiczny pn. ROLKOM spełniający wymagania określone w przepisach rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2019/1009 z dnia 5 czerwca 2019r. ustanawiającego przepisy dotyczące udostępniania na rynku produktów nawozowych UE (...). dopuszczony do obrotu decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr 233/09 z dnia 29.12.2009r., wydaną na podstawie przepisów ustawy o nawozach i nawożeniu. W przypadku braku spełniania wymagań decyzji określającej warunki wytwarzania nawozu organicznego powstawały będą odpady o kodzie 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/, które przekazywane będą innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do unieszkodliwiania i odpady o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/, które przekazywane będą innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do odzysku.

Na skutek poddania odpadów tworzyw sztucznych przetworzeniu w procesie R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/ odpady również utracą status odpadów i staną się produktem zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem. W procesie powstawał będzie produkt w postaci płatka PET spełniający wymagania norm jakościowych określonych przez odbiorców, który przekazywany będzie do przetworzenia finalnego u innych przetwórców tworzyw sztucznych (PET) poza terenem instalacji. Powstawać będą również odpady kwalifikowane pod kodem 19 12 01 /Papier i tektura/ i ex 19 12 04 /Tworzywa sztuczne/ - odpady, które nie zostały przetworzone w procesie/, które przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami uprawnionym podmiotom do przetwarzania w procesach odzysku oraz ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ - pozostałości z oczyszczania wody procesowej/, które przekazywane będą uprawnionym podmiotom do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.

Ponadto, w niniejszej decyzji użyte w każdym miejscu decyzji określenie „**odpady zielone**” zastąpiono nowym określeniem „**bioodpady**” z uwagi, iż określenie „odpady zielone” zostało wykreślone z art. 3 ustawy o odpadach jako określenie ustawowe (definicje).

Dostosowano również zapisy zmienianej decyzji do zapisów obowiązującego od dnia 24 stycznia 2023 r. rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 28 grudnia 2022r. (Dz. U z 2023., poz. 56) w sprawie mechaniczno - biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych.

Nadto, w zmienianej decyzji, na wniosek Przedsiębiorstwa Gospodarowania Odpadami Sp. z o.o. Paszczyna, Paszczyna 62B, 39-207 Brzeźnica uaktualnione zostały numery ewidencyjne działek na których zlokalizowane są ww. instalacje w związku z ich scaleniem. Aktualnie instalacje zlokalizowane będą na działkach

o numerach ewidencyjnych 62/2, 63/2, 66/1, 66/2, 66/3, 67, 68, 69/3 243/2 i 65 w Paszczynie w gminie Dębica, Powiat Dębicki, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

Analizując przedłożony wniosek w w/w zakresie uznano, że wnioskowane zmiany nie będą powodować zwiększonego oddziaływania instalacji na środowisko.

Tym samym, uwzględniając wszystkie przywołane w uzasadnieniu okoliczności uwzględniono żądanie wniosku Przedsiębiorstwa Gospodarowania Odpadami Sp. z o.o. Paszczyna, zmieniając w/w pozwolenie zintegrowane.

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 Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Stronę niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



opłata skarbową w wys. 253,00 zł
uiszczona w dniu 20.02.2020r.
na rachunek bankowy
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCENY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Przedsiębiorstwo Gospodarowania Odpadami Sp. z o.o. Paszczyna,
Paszczyna 62B, 39-207 Brzeźnica
2. OS-I. a/a.