



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.9.6.2020.RD

Rzeszów; 2022-09-05

D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 t.j.),
- art. 147 ust. 4, art. 151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 183 c), art. 188 ust. 1, art. 201, art. 202, art. 203 ust. 3, art. 204 ust. 1, art. 211, art. 220 ust. 1, art. 224, art. 378 ust. 2a pkt. 1 i 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021r. poz. 1973 t.j.),
- § 2 ust. 1 pkt. 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71),
- pkt. 5 ppkt 3 b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169),
- art. 35 ust. 6, art. 41 ust. 3 pkt. 1 a), c), d), art. 41a, art. 43 ust. 2, art. 45 ust. 6, 8, 9, art. 48 a, art. 124 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2022 poz. 699),
- § 4 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021r. poz. 845),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87),
- § 2, § 8 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dn. 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 poz. 1710 ze zm.),
- § 2, § 5, § 6, § 7, § 8 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020r. sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobu prezentacji (Dz. U. z 2020 r. poz. 2405),
- § 5, § 6, § 7, § 12 rozporządzenia Ministra Klimatu z dn. 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 1742),

po rozpatrzeniu wniosku **Pana Jerzego Kotulaka** prowadzącego działalność pod nazwą **Produkcja Handel Usługi „EKOMAX” Kotulak Jerzy, ul. Hankówka 28, 38-200 Jasło, z dnia 12 listopada 2020 r.** (z uzupełnieniami) o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP), produkcji paliw alternatywnych oraz zbierania odpadów w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów w Wolicy,



o r z e k a m

I. Udzielam dla **Pana Jerzego Kotulaka** prowadzącego działalność pod nazwą **Produkcja Handel Usługi „EKOMAX” Kotulak Jerzy, ul. Hankówka 28, 38-200 Jasło, Regon 370244511, NIP 685-101-16-33**, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych z wykorzystaniem obróbki biologicznej i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania [IPPC], którą tworzyć będą:

- węzeł do mechanicznego przetwarzania odpadów o wydajności 30 000 Mg/rok, ~100 Mg/dobę, w tym: przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i innych odpadów, przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, przetwarzania odpadów z selektywnej zbiórki, produkcji paliwa alternatywnego;
- węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów o wydajności 21 900 Mg/rok, w tym procesy biostabilizacji i biosuszenia,

zlokalizowanych w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów w Wolicy,

i określam:

I.1. Parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności:

I.1. Instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych:

Instalacja w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań:

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

I.1.1. W instalacji prowadzony będzie proces mechaniczno – biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, składający się z procesów mechanicznego przetwarzania odpadów (I. etap) i biologicznego przetwarzania odpadów (II. etap), w celu wydzielania frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku, lub ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, termicznego przekształcania, w tym odzysku energii lub do procesu składowania.

I.1.2. Węzeł do mechaniczno -ręcznego przetwarzania odpadów o wydajności 30 000 Mg/rok, służyć będzie do przetwarzania (sortowania) niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 tj. celem rozdzielania odpadów na poszczególne frakcje (I. etap procesu MBP), dające się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcję podsitową, kierowaną do drugiej części instalacji MBP, tj. do węzła biologicznego przetwarzania odpadów.

W węźle dodatkowo prowadzony będzie proces przetwarzania zmieszanych odpadów opakowaniowych, odpadów wielkogabarytowych, odpadów selektywnie zebranych i innych odpadów komunalnych oraz proces produkcji paliw alternatywnych.

I.1.3. Węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów o wydajności 21 900 Mg/rok, służyć będzie przede wszystkim do kontynuacji procesu mechaniczno–biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (MBP) w procesie stabilizacji tlenowej bądź biosuszenia (ozn. D8) frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0-20, 20-80/100 mm) (II. etap procesu MBP).

I.1.4. Na terenie Zakładu prowadzone będzie zbieranie odpadów w ilości 10 000 Mg/rok.

I.2. Parametry konstrukcyjne instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów i urządzeń, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

Tabela 1. Wydajność instalacji MBP

MBP	Czas pracy [ilość dni w roku]	Wydajność [Mg/rok]
Węzeł mechanicznego przetwarzania	300	30 000
Węzeł biologicznego przetwarzania	365	21 900

I.2.1. Parametry konstrukcyjne węzła do mechanicznego przetwarzania odpadów:

I.2.1.1. Hala Sortowni (ozn. HS) wraz z bioreaktorami:

Wielonawowa hala z linią sortowniczą nr 1 i nr 2 i urządzeniami pomocniczymi.

Część hali o konstrukcji stalowej szkieletowej ze ścianami lekkimi osłonowymi i dachem lekkim, część hali murowana z dachem o konstrukcji stalowej. Bramy podnoszone lub rozsuwane z napędem elektrycznym i drzwi rozwierane.

Powierzchnia użytkowa Hali Sortowni 2732,4 m², w tym:

- strefa magazynowania odpadów przyjętych do przetwarzania palnych i niepalnych o powierzchni 334 m²: miejsca magazynowania odpadów w hali: MH1, MH2, MH3, MH5, MH7,
- strefa magazynowania odpadów wytworzonych i przetworzonych palnych i niepalnych o powierzchni 466 m²: miejsca magazynowania odpadów w hali: MH4, MH6, MH8, MH9,
- strefa magazynowania odpadów zbieranych palnych i niepalnych o powierzchni 50 m²: miejsca magazynowania odpadów w hali: MH10
- strefa przeznaczona pod przetwarzanie odpadów o powierzchni 1728,4 m², w tym:
- strefa komór stabilizacji tlenowej i biosuszenia odpadów o powierzchni 424 m².

I.2.1.1.1. Posadzka hali szczelna, żelbetowa wyposażona w wewnętrzną kanalizację z odprowadzeniem do 2 szczelnych zbiorników bezodpływowych o pojemności 7 m³ każdy ozn. ZOdc1 i ZOdc2. Odcieki z posadzek Hali Sortowni będą kierowane do zbiornika ZOdc1. Do zbiornika ZOdc2 będą kierowane odcieki z komór stabilizacji tlenowej i biofiltrów.

I.2.1.1.2. Hala sortownicza będzie posiadać wentylację mechaniczną wyciągową, z której powietrze będzie podczyszczane przed odprowadzeniem do atmosfery, zgodnie z pkt. III.2. decyzji.

I.2.1.2. Linie technologiczne do przetwarzania odpadów:

Dwie linie sortownicze wzajemnie ze sobą powiązane technologicznie, przeznaczone do mechanicznego przetwarzania (sortowania), tj. rozdzielania na poszczególne frakcje zmieszanych odpadów komunalnych, zmieszanych odpadów opakowaniowych, odpadów wielkogabarytowych, odpadów selektywnie zebranych i innych odpadów komunalnych oraz do produkcji paliw alternatywnych.

I.2.1.2.1. Linia sortownicza nr 1:

Wszystkie maszyny połączone w jeden ciąg za pomocą zespołu taśmociągów:

Tabela 2. Zestawienie głównych urządzeń na linii segregacji odpadów nr 1:

Urządzenie	Ilość	Wydajność
Rozdrabniacz wstępny z napędem z silnikiem Diesla	1	max 50 Mg/h
Rozdrabniacz wstępny z napędem elektrycznym	1	max 25 Mg/h
Separatory dla ferromagnetyków	3	-
Zespół taśmociągów	1	ok. 20 Mg/h
Przesiewacz bębnowy (sito obrotowe)	1	max 30 Mg/h
Kabina sortownicza	1	-
Rozdrabniacz końcowy elektryczny	1	max 10 Mg/h

I.2.1.2.2. Linia sortownicza nr 2:

Wszystkie maszyny połączone w jeden ciąg za pomocą zespołu taśmociągów:

Tabela 3. Zestawienie głównych urządzeń linii segregacji odpadów nr 2:

Urządzenie	Ilość	Wydajność
Rozrywarka worków	1	ok. 5 Mg/h
Zespół taśmociągów	1	ok. 10 Mg/h
Kabina sortownicza	1	ok. 3,5 Mg/h
Separatory magnetyczne metali żelaznych	2	-
Sito	1	ok. 5 Mg/h
Rozdrabniacz końcowy elektryczny	1	ok. 5 Mg/h
Prasa do surowców wtórnych	2	ok. 2 Mg/h

I.2.1.2.3. Do węzła mechanicznego przetwarzania odpadów przyjmowane będą odpady w maksymalnej ilości **30 000 Mg/rok** (≈ 100 Mg/dobę, 300 dni/rok).

I.2.2. Parametry konstrukcyjne węzła do biologicznego przetwarzania odpadów w bioreaktorach:

I.2.2.1. Bioreaktory do biologicznego przetwarzania odpadów (4 szt.):

Bioreaktory zlokalizowane w Hali Sortowni, wykonane w formie 4 stacjonarnych komór żelbetowych, z dachem z płyt warstwowych, zamykanych, oznakowanych kolejnymi numerami (od 1 do 4) o łącznej kubaturze 1272 m³.

Wszystkie reaktory stanowić będą jeden obiekt budowlany, posiadający wspólne ściany wewnętrzne, o łącznej długości około 20 m i szerokości około 5,3 m. Przednia część zamykana będzie przy pomocy szczelnych bram. Reaktory wyposażone zgodnie z pkt. I.2.2.1.1. decyzji.

Bioreaktory przetwarzać będą odpady w łącznej ilości **21 900 Mg/rok**. Czas pracy węzła 365 dni/rok (praca w trybie ciągłym). W bioreaktorach alternatywnie prowadzony będzie proces stabilizacji tlenowej lub suszenia biologicznego niezależnie w każdej z komór.

Tabela 4. Parametry bioreaktorów:

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Wartość	Uwagi
1.	Liczba bioreaktorów	[szt.]	4	-
2.	Powierzchnia 1 komory	[m ²]	106	-
3.	Powierzchnia 4 komór	[m ²]	424	-
4.	Wysokość wypełnienia/komory	[m]	3/5	-
5.	Kubatura 1 komory	[m ³]	530/318	całkowita kubatura/napełnienie
6.	Kubatura 4 komór	[m ³]	2120/1272	całkowita kubatura/ napełnienie
7.	Gęstość odpadów przetworzonych mechanicznie kierowanych do obróbki biologicznej	Mg/m ³	0,7	-
8.	Masa odpadów przetworzonych mechanicznie w 1 komorze	[Mg]	223	-
9.	Masa odpadów przetworzonych mechanicznie w 4 komorach	[Mg]	890	-
10.	Czas zatrzymania (średni) - tylko stabilizacja tlenowa	[d]	21 - 28	-
11.	Masa odpadów, które można stabilizować tlenowo, dla czasu zatrzymania 21 i 28 dni	[Mg/rok]	11 607 (15 469)	Teoretyczna zdolność przetwarzania odpadów, w przypadku prowadzenia tylko stabilizacji tlenowej

12.	Masa odpadów, które można poddać suszeniu, dla czasu zatrzymania 7 dni	[Mg/rok]	46 428	Teoretyczna zdolność przetwarzania odpadów, w przypadku prowadzenia tylko procesu suszenia
13.	Czas zatrzymania (średni) - tylko suszenie, przez cały rok	[d]	7	-
14.	Dopuszczalna ilość odpadów kierowanych do obróbki biologicznej	[Mg/rok]	21 900	Dopuszczalna ilość odpadów kierowanych do obróbki biologicznej zgodnie z DUS
15.	Ilość odpadów wytwarzanych w procesie obróbki biologicznej	[Mg/rok]	17 520	Dopuszczalna ilość odpadów jakie powstaną w procesie obróbki biologicznej

I.2.2.1.1. Wyposażenie bioreaktorów:

- Instalacja napowietrzająca. System napowietrzania stabilizowanych odpadów składać się będzie z 4 wentylatorów tłoczących o wydajności 3 000 m³/h każdy, z kanałami w posadzce zakończonymi blachami perforowanymi do napowietrzania wsadu. Wentylatory tłoczyć będą powietrze w stabilizowane odpady poprzez kanały napowietrzające. W złożu znajdować się będą czujniki temperatury, sterujące pracą wentylatorów. Wentylatory będą pracować naprzemiennie z maksymalną wydajnością 6000 m³/h. Napowietrzanie prowadzone będzie w sposób sekwencyjny, polegający na prowadzeniu fazy intensywnego napowietrzania i fazy spokoju. Czas napowietrzania nie będzie przekraczać 50% czasu całego cyklu, co umożliwi pracę wszystkich 4 reaktorów w tym samym czasie. Wentylatory zlokalizowane będą na zewnątrz hali sortowni ale będą pobierać powietrze poprzez kanały ssawne z hali sortowni.
- Instalacja oczyszczania powietrza poprocesowego, o łącznej wydajności 6000 m³/h, w postaci biofiltra dwukontenerowego poprzedzonego skruberm wodnym (korekta wilgotności powietrza kierowanego do biofiltra). Powietrze tłoczone przez wentylatory do bioreaktorów będzie pobierane z hali, w której znajdują się bioreaktory (bez wtłaczania powietrza dodatkowego z zewnątrz do hali). W ten sposób w hali zostanie utworzone podciśnienie.
- Instalacja do zraszania stabilizowanych odpadów w bioreaktorach będzie wyposażona w tryskacze w suficie komór i uruchamiana będzie ręcznie na podstawie wskazań higrometru z czujnikiem w powietrzu odlotowym z komór. Do zraszania odpadów w bioreaktorach wykorzystywane będą odcieki ze zbiornika retencyjnego wody poprocesowej. Zbiornik odcieków ZOdc2 wyposażony będzie w pompę zatapialną i instalację tłoczną połączoną z tryskaczami, umożliwiającą wykorzystanie wody odciekowej ze zbiornika. Woda odciekowa ze zbiornika ZOdc1 również będzie wykorzystywana, poprzez jej przepompowanie do zbiornika ZOdc2, a dalej do zraszaczy. W przypadku niewystarczającej ilości ścieków do zraszania wykorzystywana będzie woda wodociągowa.
- Instalacja odwadniająca składająca się z kratek ściekowych i kanałów odprowadzających odcieki do zbiornika ZOdc2.

I.2.2.2. Dwuczęściowy zamknięty biofiltr kontenerowy ozn. EB1:

Biofiltr EB1 o wydajności 6000 m³/h oczyszczający zużyte powietrze z bioreaktorów do stabilizacji tlenowej i biosuszenia. Oczyszczone gazy odlotowe będą wprowadzane do powietrza za pomocą emitora pionowego otwartego o wysokości 7 m, wyposażonego w króćce pomiarowe umożliwiające prowadzenie pomiarów wielkości emisji, zgodnie z pkt. XI.1.4. decyzji.

Parametry techniczne biofiltra:

- wydajność; ilość oczyszczanego powietrza: 6 000 [m³/h]
- stopień oczyszczenia: 90 %

Powietrze poprocesowe pobierane z bioreaktorów oraz z hali sortowni wstępnie oczyszczone w filtrowentylatorze (odpylenie na filtrze tkaninowym) kierowane będzie na skruber wodny a następnie do oczyszczenia w złożu biologicznym biofiltra EB1, poprzez zachodzące w nim biologiczne procesy utleniania i redukcji.

Skuteczności redukcji substancji odorowych do poziomu nie przekraczającego 1000 ou_E/m³, przed odprowadzeniem do atmosfery (ou* - jednostka zapachowa; oznacza stężenie odoranta lub mieszaniny odorantów, które odpowiada zespołowemu progowi wyczuwalności zapachu).

I.2.2.3. Biofiltr zamknięty kontenerowy ozn. EB2:

Biofiltr EB2 o wydajności 3000 m³/h wentylacji ogólnej Hali Sortowni, oczyszczający powietrze z części mechanicznego przetwarzania odpadów, zamknięty, z odrębnym emitorem pionowym otwartym EB2 o wysokości 7 m, wyposażonego w króćce pomiarowe umożliwiające prowadzenie pomiarów wielkości emisji, zgodnie z pkt. XI.1.4. decyzji.

Parametry techniczne biofiltra:

- wydajność; ilość oczyszczanego powietrza: 3 000 [m³/h]
- stopień oczyszczenia: 90 %

Powietrze poprocesowe pobierane z hali, wstępnie oczyszczone w filtrowentylatorze (odpylenie na filtrze tkaninowym), kierowane będzie na skruber wodny a następnie do oczyszczenia w złożu biologicznym biofiltra EB2, poprzez zachodzące w nim biologiczne procesy utleniania i redukcji.

Skuteczności redukcji substancji odorowych do poziomu nie przekraczającego 1000 ou_E/m³, przed odprowadzeniem do atmosfery.

I.2.2.4. Place magazynowe na terenie MBP Wolica:

- **MP1(b)** - boksy na odpady na placu.
- **MP2(k)** - plac z kontenerami, kontener morski zamykany,
- **MP3(b)** - boksy z blozków betonowych z zadaszeniem,
- **MP4(k)** - plac z kontenerami (kontenery przykrywane plandeką),
- **MP5(k)** - plac z kontenerami (kontenery przykrywane plandeką) i odpady zbelowane,
- **MP6(k)** - plac z kontenerami (kontenery przykrywane plandeką),
- **MP7(k)** - plac z kontenerami (kontenery pod zadaszeniem lub przykrywane plandeką),
- **MP8(k)** - plac z kontenerami (kontenery pod zadaszeniem lub przykrywane plandeką).

Tabela 5. Opis techniczny placów magazynowych MP1÷MP8 na terenie ZZO Wolica:

Symbol Nazwa	Nr dz.	Powierzchnia [m ²]	Zabezpieczenie przed opadami atmosferycznymi i powstawaniem odcieków	Sposób magazynowania	Rodzaj nawierzchni, sposób uszczelnienia, obmurowanie lub okrawężnikowanie	Rodzaj odpadu
-----------------	-----------	-----------------------------------	--	-------------------------	---	------------------

MP1(b) Boksy na odpady na placu	297/12 297/13	150	Boksy z bloczków betonowych z zadaszaniem	Odpady magazynowane w boksach.	Podłoże z posadzki betonowej. Ściany z bloczków betonowych, zadaszanie.	Zbierane odpady palne i niepalne Inne niż niebezpieczne
MP2(k) Plac z kontenerami	297/10 297/12	18 + 10 (28)	Kontener morski Kontenery stalowe zamykane lub zakrywane lub zadaszone	Odpady magazynowane w kontenerach stalowych.	Plac utwardzony płytami żelbetowymi drogowymi lub betonem.	Zbierane odpady niebezpieczne palne i niepalne. Odpady wytworzone odpady palne i niepalne, odpady niebezpieczne
MP3(b) Boksy na odpady	297/10 297/12	3 boksy: 43 +79 +41 (163)	Boksy z bloczków betonowych z zadaszaniem	Odpady magazynowa w boksach z bloczków betonowych z zadaszaniem	Podłoże z posadzki betonowej ściany z bloczków betonowych, zadaszanie.	Zbierane odpady niepalne (2 boksy 43m ² i 79m ²) Wytworzone odpady niepalne złom szkło gruz (1 boks 41m ²)
MP4(k) Plac z kontenerami	297/8 297/11	90	Kontenery zamykane lub zakrywane lub zadaszone	Odpady magazynowane w kontenerach stalowych.	Podłoże z wylewki betonowej.	Wytworzone odpady palne i niepalne w kontenerach
MP5(k) Plac z kontenerami i odpady zbelowane	297/3	1000	Kontenery zamykane lub zakrywane lub zadaszone.	Odpady magazynowane w zakrytych kontenerach. Odpady zbelowane przykryte plandeką.	Plac utwardzony płytami żelbetowymi drogowymi.	Wytworzone odpady palne i niepalne w kontenerach lub zbelowane
MP6(k) Plac z kontenerami	297/3	300	Kontenery zamykane lub zakrywane lub zadaszone	Odpady magazynowane w kontenerach stalowych.	Plac utwardzony płytami żelbetowymi drogowymi.	Wytworzone odpady niepalne w kontenerach
MP7(k) Plac z kontenerami	297/12 297/11	45	Kontenery zamykane lub zakrywane lub zadaszone	Odpady magazynowane w kontenerach stalowych.	Podłoże z posadzki betonowej.	Wytworzone odpady palne i niepalne inne niż niebezpieczne w kontenerach
MP8(k) Plac z kontenerami	297/11	24	Kontenery zamykane lub zakrywane lub zadaszone	Odpady magazynowane w kontenerach stalowych.	Plac utwardzony płytami żelbetowymi drogowymi.	Wytworzone odpady niepalne inne niż niebezpieczne w kontenerach
Odpady będą magazynowane w zadaszonych boksach lub pod przykryciem albo w zamykanych lub zakrywanych kontenerach.						

I.2.2.5. Zbiorniki dla instalacji MBP – gospodarka wodno –ściekowa:

- **ZOdc1:** szczelny, żelbetowy, bezodpływowy zbiornik odcieków nr 1 o poj. 7 m³; odcieki z posadzki Hali Sortowni, z miejsc magazynowania i przetwarzania odpadów.
- **ZOdc2:** szczelny, żelbetowy, bezodpływowy zbiornik odcieków nr 2 o poj. 7 m³; odcieki z biofiltra EB1, odcieki z procesu stabilizacji tlenowej odpadów, z biofiltra EB2.

Odcieki z tych zbiorników będą wykorzystywane do nawilżania odpadów stabilizowanych tlenowo w bioreaktorach.

I.2.2.6. Instalacja wody ppoż.:

- **ZPP1:** zbiornik wody ppoż. naziemny, konstrukcja metalowa, poj. użytkowa zbiornika: 600 m³
- **ZPP2:** zbiornik wody ppoż. naziemny, konstrukcja metalowa, poj. użytkowa zbiornika: 789 m³
- **POMP:** pompownia ppoż., wyposażona w pompę ppoż. zasilaną silnikiem Diesla.
- Wodociąg ppoż.
- Instalacja tryskaczowa Hali Sortowni
- Instalacja hydrantowa wewnątrz hal.

I.2.2.7. Studnia S-1 do poboru wód podziemnych (ozn. S1):

Pobór wód podziemnych ze studni S-1 (działka nr 302) na podstawie pozwolenia wodnoprawnego. Woda podziemna ujmowana studnią wierconą o głębokości 40 m p.p.t.

Ze zbiornika kontaktowego woda podawana będzie do zbiornika hydroforowego a następnie przez przepływomierz woda będzie podawana do stacji uzdatniania wody. Woda transportowana będzie ze studni do zbiornika kontaktowego rurociągiem tłocznym.

I.2.2.8. Zbiorniki oleju napędowego (ozn ZON1÷ZON3):

- **ZON1:** wolnostojący, przenośny, dwupłaszczowy zbiornik ON o poj. 5 m³ do tankowania pojazdów lub urządzeń zasilanych olejem napędowym.
- **ZON2:** zbiornik ON o poj. 0,2 m³ do zasilania silnika Diesla rozdrabniarki, stanowiący element wyposażenia maszyny. Maszyna wraz z silnikiem Diesla i zbiornikiem na ON wewnątrz Hali Sortowni odpadów, która posiada szczelną żelbetową posadzkę z kanalizacją odprowadzającą odcieki do zbiornika ZOdc1.
- **ZON3:** dwupłaszczowy, stalowy zbiornik o poj. 1,364 m³, wyposażony w czujnik wycieku w przestrzeni międzypłaszczowej oraz czujnik ostrzegający przed przepełnieniem, wysyłający sygnał ostrzegawczy przed przelaniem do centrali w pompowni. Zbiornik zlokalizowany w budynku pompowni, na szczelnej żelbetowej posadzce. Króćce przeładunkowe zabudowane wewnątrz pompowni, przeładunek prowadzony za pomocą elastycznych węży.
- Magazyn butli LPG: **T3:** stojaki zewnętrzne z 5 butli o pojemności 11 kg LPG każda (łącznie 55 kg LPG).

I.2.2.9. Waga samochodowa najazdowa (ozn. W1, W2):

Waga najazdowa nośność: 50 Mg

I.2.2.10. Garaż z warsztatem samochodowym (ozn. G):

Budynek murowany o powierzchni zabudowy: 130 m². Miejsce prowadzenia bieżących napraw, przeglądów i wymiany płynów lub materiałów eksploatacyjnych maszyn, urządzeń oraz samochodów transportujących odpady. Warsztat nie będzie stanowić źródła zorganizowanej emisji substancji do powietrza lub ścieków przemysłowych.

I.2.2.11. Sieć elektroenergetyczna (ozn T1):

Stacja transformatorowa (T1), z transformatorem olejowym. Poszczególne linie technologiczne, maszyny i urządzenia posiadać będą własne rozdzielnie prądu, szafy sterownicze i wyłączniki prądu, zgodnie z potrzebami i wymaganiami. Obiekt kontenerowy z misą do zbierania wycieków oleju.

I.2.2.12. Dodatkowe urządzenia i obiekty instalacji MBP:

- wjazd: od strony północnej i wschodniej, z drogi powiatowej przez drogę gminną,
- ujęcie wody podziemnej (pozwolenie wodnoprawne na pobór wód),
- kanalizacja deszczowa z odprowadzeniem wód opadowych i roztopowych czystych do rowu (pozwolenie wodnoprawne na zrzut wód opadowych i roztopowych do rowu),
- instalacje teletechniczne, energii elektrycznej, wodociągowa, przeciwpożarowa,
- kanalizacja przemysłowa i sanitarna,
- infrastruktura drogowa,
- budynki administracyjno-biurowe (A1, A2),
- kontenery, boksy magazynowe odpadów.

I.2.13. Teoretyczna całkowita pojemność magazynowa instalacji MBP w Wolicy:

Tabela 6. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji lub miejsc magazynowania odpadów:

Miejsce magazynowania	Kategoria odpadu	Powierzchnia użytkowa*)	Kubatura V= pole podstawy x wysokość	Gęstość nasypowa	Teoretyczna całkowita pojemność magazynowa
		[m²]	[m³]	[Mg/m³]	[Mg]
MAGAZYN HALI SORTOWNI					
MH1 Magazyn w Hali Sortowni miejsce magazynowania odpadów przyjętych do przetwarzania.	odpady przyjęte do przetwarzania R12, palne i niepalne, odpady inne niż niebezpieczne	40	240 V=40m² x 6m = 240m³ Wysokość ścian hali: 6m	0,5	120
MH2 Magazyn w Hali Sortowni miejsce magazynowania odpadów przyjętych do przetwarzania.	odpady przyjęte do przetwarzania R12, palne i niepalne, odpady inne niż niebezpieczne	29	174 V=29 m² x 6m = 174m³ Wysokość ścian hali: 6m	0,7	121,8
MH3 Magazyn w Hali Sortowni miejsce magazynowania odpadów przyjętych do przetwarzania. Odpady zmieszane	odpady przyjęte do przetwarzania R12, palne i niepalne, odpady inne niż niebezpieczne	114	684 V=114m² x 6m = 684m³ Wysokość ścian hali: 6m	0,25	171
MH4 Magazyn w Hali Sortowni miejsce magazynowania odpadów wytworzonych.	odpady frakcji nadsitowej paliwo alternatywne, palne i niepalne, odpady inne niż niebezpieczne	214	1284 V=214 m² x 6m= 1284m³ Wysokość ścian hali: 6m	0,2	256,8

MH5 Magazyn w Hali Sortowni miejsce magazynowania odpadów przyjętych do przetwarzania.	odpady przyjęte do przetwarzania R12, palne i niepalne, odpady inne niż niebezpieczne	20	160 $V=20m^2 \times 8m = 160 m^3$ <i>Wysokość ścian hali: 8m</i>	0,4	64
MH6 Magazyn w Hali Sortowni miejsce magazynowania odpadów wytworzonych i kierowanych do przetwarzania	odpady frakcji nadsitowej > 80 mm i podsitowej (0-20 mm) (20- 80/100 mm) oraz inne palne i niepalne, odpady inne niż niebezpieczne	67	536 $V=67 m^2 \times 8m=536 m^3$ <i>Wysokość ścian hali: 8m</i>	0,7	375,2
MH7 Magazyn w Hali Sortowni miejsce magazynowania odpadów przyjętych do przetwarzania	Odpady palne i niepalne, odpady inne niż niebezpieczne	131	1048 $V=131m^2 \times 8m = 1048 m^3$ <i>Wysokość ścian hali: 8m</i>	0,4	419,2
MH8 Magazyn w Hali Sortowni miejsce magazynowania odpadów wytworzonych w sprasowanych kostkach, kontenerach, pojemnikach lub luzem	odpady wytworzone, palne surowce wtórne, odpady inne niż niebezpieczne	120	540 $V=120m^2 \times 4,5m = 540 m^3$ <i>Wysokość ścian hali: 4,5m.</i>	0,25	135
MH9 Magazyn w Hali Sortowni miejsce magazynowania odpadów wytworzonych w kontenerach lub pojemnikach	odpady wytworzone, palne lub niepalne, odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne	15	4,4 $V=4 \times 1,1 m^3 = 4,4 m^3$ Maksymalnie 4 kontenery o maksymalnej pojemności 1,1 m ³	1	4,4
MH10 Magazyn w Hali Sortowni miejsce magazynowania odpadów zbieranych w kontenerach lub pojemnikach	Odpady zbierane palne i niepalne w kontenerach lub pojemnikach odpady inne niż niebezpieczne	50	300 $V=50 m^2 \times 6 m= 300 m^3$ <i>Wysokość ścian hali: 6m</i>	0,5	150
Całkowita teoretyczna pojemność magazynowa hali sortowni:					1817,4 Mg
BOKSY ZADASZONE					
zadaszone boksy z bloczków żelbetowych, boksy niezwiązane trwale z gruntem					
MP1(b) Boksy zadaszone Dach z plandeki wykonanej na konstrukcji trwałej. Podłoże szczelne. Ściany z bloczków betonowych.	Zbierane odpady palne i niepalne inne niż niebezpieczne	150	900 $V=150m^2 \times 6m= 900m^3$ <i>Max wysokość ściany z bloczków + blacha: 6 m</i>	0,3	270

MP3(b) Boksy zadaszone Dach z plandeki wykonanej na konstrukcji trwałej. Podłoże szczelne. Ściany z bloczków betonowych.	Podstrefa na zbierane odpady niepalne – 2 boksy odpady inne niż niebezpieczne	79	189,6 $V=79m^2 \times 2,4m = 189,6m^3$ <i>Max wysokość ściany z bloczków: 2,4 m</i>	0,4	75,84
		43	103,2 $V=43m^2 \times 2,4m = 103,2m^3$ <i>Max wysokość ściany z bloczków: 2,4 m</i>	1,0	103,2
	Podstrefa na wytworzone odpady niepalne – 1 boks odpady inne niż niebezpieczne	41	98,4 $V= 41m^2 \times 2,4 m = 98,4m^3$ <i>Max wysokość ściany z bloczków: 2,4 m</i>	0,5	49,2
Całkowita teoretyczna pojemność magazynowa zadaszonych boksów:					498,24 Mg
PLAC Z KONTENERAMI					
Kontenery zamykane, zadaszone bądź przykrywane plandeką					
MP2(k) Kontener stalowy morski zamykany Plac utwardzony płytami żelbetonowymi drogowymi.	Podstrefa na zbierane odpady palne i niepalne, odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne	18	48,6 $V=18m^2 \times 2,7m =49m^3$ Wysokość kontenera 2,7 m	0,2	9,72
	Podstrefa na wytworzone odpady palne i niepalne, odpady niebezpieczne	10	27 $V=10m^2 \times 2,7m =27 m^3$ Wysokość kontenera 2,7 m	0,2	5,4
MP4(k) Kontenery na placu Odpady w kontenerach stalowych Plac utwardzony płytami żelbetonowymi drogowymi.	odpady wytwarzane niepalne i niepalne, odpady inne niż niebezpieczne	90	160 $V=4 \times 40 m^3=160 m^3$ Maksymalnie 4 kontenery o pojemności 40 m ³	0,3	48
MP5(k) Kontenery na placu Odpady w kontenerach stalowych. Plac utwardzony płytami żelbetonowymi drogowymi Odpady zbelowane przykryte plandeką.	odpady wytwarzane palne, odpady inne niż niebezpieczne	1000	4000 Powierzchnia: $P=1000m^2$ Kubatura: $V=1000m^2 \times 4m = 4000m^3$ Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 4 m	0,15	600
MP6(k) Kontenery na placu Odpady w kontenerach stalowych. Plac utwardzony płytami żelbetonowymi drogowymi.	odpady wytwarzane niepalne, odpady inne niż niebezpieczne	300	240 Maksymalnie 6 kontenerów o pojemności 40 m ³ $V=6 \times 40m^3=240 m^3$	0,7	168
MP7(k) Kontenery na placu Odpady w kontenerach stalowych. Plac utwardzony płytami żelbetonowymi drogowymi.	odpady wytworzone palne i niepalne odpady inne niż niebezpieczne	45	80 $V=2 \times 40 m^3=80 m^3$ Maksymalnie 2 kontenery o pojemności 40 m ³	0,3	24

MP8(k) Kontenery na placu Odpady w kontenerach stalowych. Plac utwardzony płytami żelbetonowymi drogowymi.	odpady wytwarzane niepalne odpady inne niż niebezpieczne	24	40 $V=1 \times 40 \text{ m}^3=40 \text{ m}^3$ Maksymalnie 1 kontener o pojemności 40m ³	0,3	12
Całkowita teoretyczna pojemność magazynowa kontenerów:					867,12 Mg
RAZEM Hala:		800	4970,40		1817,40 Mg
RAZEM Place:		1800	5886,80		1365,36 Mg
RAZEM Hala + Place:		2600	10 857,20		3182,76 Mg

I.2.13.1. Rzeczywiste, dopuszczalne ilości magazynowanych odpadów zostały ustalone w niniejszej decyzji, z uwzględnieniem wymogów operatu p.poż., konieczności zapobiegania emisji odorów z instalacji MBP w Wolicy oraz wymogu hermetyzacji procesów przetwarzania i magazynowania odpadów w instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, wynikającego z Konkluzji BAT.

I.2.13.2. Dopuszczalne maksymalne i największe masy magazynowanych odpadów ustalono w załączniku nr 5 do pozwolenia zintegrowanego.

I.3. Procedura przyjęcia odpadów na teren instalacji MBP w Wolicy:

I.3.1. Procedurę przyjęcia odpadów na teren instalacji MBP ustalono w załączniku nr 1 do pozwolenia zintegrowanego.

I.3.2. W celu ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów (BAT 2, BAT 5) wdrożone będą procedury charakterystyki odpadów poprzedzające odbiór odpadów kierowanych do przetwarzania oraz procedury odbioru odpadów, zgodnie z wymogiem BAT 2a, 2b i 3.1. Konkluzji BAT.

I.4. Proces technologiczny mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów:

I.4.1. Proces mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów (I. etap procesu MBP):

Proces mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie w całości w zamkniętej Hali Sortowni odpadów.

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

- Proces mechanicznego przetwarzania (sortowania) odpadów o kodzie 20 03 01 [Zmieszane odpady komunalne], celem wydzielenia poszczególnych frakcji, dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie [pow. 80/100 mm] oraz frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 [0- 20 mm], [20– 80/100 mm] kierowanej do drugiej części instalacji MBP, tj. węzła biologicznego przetwarzania w procesie biosuszenia bądź biostabilizacji.
- Proces mechanicznego przetwarzania (sortowania) innych zmieszanych odpadów oraz doczyszczanie odpadów opakowaniowych z grupy 15 01 oraz 20 01 pochodzących z selektywnej zbiórki odpadów - prowadzone w czasie gdy zmieszane odpady komunalne o kodzie 20 03 01 nie będą przetwarzane na tej samej linii.
- Proces produkcji paliw alternatywnych z wykorzystaniem urządzeń linii sortowniczej jako końcowy etap procesu MBP, z wydzielonej na sicie frakcji wysokokalorycznej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80/100 mm) oraz innych odpadów palnych.
- Proces przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, z wykorzystaniem urządzeń linii sortowniczej lub ręcznie.

I.4.1.1. Proces technologiczny przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 na linii sortowniczej:

Z dostarczonych odpadów wybierane będą ręcznie: opony, odpady urządzeń i inne odpady problematyczne np. gruz, długie elementy itp. Pozostałe odpady ładowarką ładowane będą na rozdrabniacz wstępny, który rozrywa worki i rozdrabnia odpady.

Kolejno, następować będzie oddzielanie metali żelaznych na separatorze magnetycznym nr 1 a następnie transport rozdrobnionych odpadów przenośnikiem taśmowym do sita.

Na sicie prowadzone będzie przesiewanie odpadów na 3 frakcje odpadów ex 19 12 12 (0-20 mm), (20-80/100 mm) i powyżej 80/100 mm:

- a) **frakcja podsitowa ex 19 12 12 0÷20 mm:** głównie odpady organiczne, kierowana do stabilizacji tlenowej lub bezpośrednio do odbiorców zewnętrznych w przypadku spełnienia wymogów składowania,
- b) **frakcja podsitowa ex 19 12 12 20÷80/100 mm:** kierowana do procesu stabilizacji tlenowej lub procesu biosuszenia w węźle biologicznego przetwarzania własnej instalacji MBP w Wolicy;
- c) **frakcja podsitowa ex 19 12 12 20÷80/100 mm:** kierowana do procesu stabilizacji tlenowej lub procesu biosuszenia w węźle biologicznego przetwarzania własnej instalacji MBP w Wolicy lub przekazywana do termicznego przekształcania,
- d) **frakcja nadsitowa ex 19 12 12 >80 mm lub większa >100 mm:** kierowana do dalszego przetwarzania; frakcja nadsitowa podawana poprzez zespół taśmociągów do separatora magnetycznego nr 2 i dalej do kabiny sortowniczej, gdzie ręcznie wybierane będą surowce wtórne znajdujące się w odpadach, zrzucane poprzez zsypy do specjalnych pojemników.

Balast posortowniczy ex 19 12 12 pow. 80 mm pozostały na taśmociągu kierowany będzie do procesu produkcji paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 - odpady palne (paliwo alternatywne, w tym procesu suszenia w przypadku takiej potrzeby, lub przekazywany będzie do odbiorców zewnętrznych.

I.4.1.2. Proces technologiczny przetwarzania odpadów z selektywnej zbiórki na linii sortowniczej nr 2:

- Odpady podawane do rozrywarki worków a następnie kierowane taśmociągiem transportowym lub na sito. Sito rozdzielać będzie strumień odpadów w zależności od ich wielkości na frakcje drobną i grubą. Frakcja gruba będzie dalej kierowana do sortowania na linii nr 2 a frakcja drobna będzie zawracana do przetwarzania na linii nr 1. Przesiewanie na sicie będą stosowane tylko dla odpadów zawierających duże ilości frakcji drobnej i nie musi być zawsze stosowane.
- Odpady kierowane będą taśmociągiem do kabiny sortowniczej – gdzie wybierane będą ręcznie frakcje odpadów przewidzianych do recyklingu lub odzysku; wrzucane do odpowiednich pojemników lub zrzucane przez otwory zrzutowe do boksów pod kabiną sortowniczą.
- Zgromadzone surowce będą przewożone do kontenerów lub będą podawane do prasy belującej.
- Balast posortowniczy 19 12 12 pozostały na taśmociągu kierowany będzie kolejno na: separator magnetyczny metali nr 1, rozdrabniacz końcowy, separator metali nr 2. Balast posortowniczy może zostać skierowany do produkcji paliwa alternatywnego, w tym procesu suszenia w przypadku takiej potrzeby. W sytuacji, gdy bardziej racjonalne będzie przekazywanie nierozdrobnionych odpadów balastu sortowniczego do spalarni lub innych zakładów przetwarzania odpadów będzie istniała możliwość ominięcia rozdrabniacza końcowego i podawania nierozdrobnionych odpadów do miejsca magazynowania, skąd przekazywane będą odbiorcom zewnętrznym.

I.4.1.3. Proces technologiczny produkcji paliw alternatywnych:

Fracja nadsitowa odpadów o kodzie ex 19 12 12 pow. 80/100 mm wydzielona w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, balast posortowniczy o odpowiedniej wartości opałowej oraz odpady o kodzie 19 05 01 [Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych], wytworzone w wyniku procesu biosuszenia i inne odpady o wysokiej wartości opałowej pochodzące z przetwarzania odpadów z selektywnej zbiórki i przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, trafiać będą do produkcji paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10:

- odpady podawane będą poprzez zespół taśmociągów lub za pomocą ładowarki na taśmociąg przed kabiną sortowniczą i dalej do rozdrabniacza końcowego,
- rozdrabniacz końcowy przerabiać będzie odpady frakcji lekkiej na frakcję 0-35 mm lub inną,
- z rozdrobnionych odpadów separator metali żelaznych nr 2 odbierać będzie pozostałe metale żelazne,
- w wyniku rozdrabniania wytwarzane będzie paliwo alternatywne o kodzie 19 12 10 – Odpady palne (paliwo alternatywne).

I.4.1.4. Proces technologiczny przetwarzania odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07:

Odpady wielkogabarytowe będą wstępnie sortowane ręcznie a następnie rozdrabniane i przetwarzane z wykorzystaniem tych samych urządzeń jak przy przetwarzaniu innych rodzajów odpadów. Przed skierowaniem na linię sortowniczą z przemy odpadów wielkogabarytowych ręcznie wybrane będą odpady niebezpieczne, drewniane, opony, części metalowe, tworzywa sztuczne itp. Ręczne sortowanie odpadów wielkogabarytowych będzie prowadzone w strefie ich przyjęcia przy miejscach magazynowania odpadów MH1.

Odpady będą kierowane na dodatkowy rozdrabniacz wstępny a następnie do dalszych urządzeń linii nr 1, w celu ich dalszego mechanicznego przetwarzania, obejmującego: rozdrabnianie wstępne, separację metali żelaznych, przesiewanie na sicie bębnowym, separację metali żelaznych, sortowanie w kabinie sortowniczej, rozdrabnianie końcowe, końcową separację metali żelaznych, przygotowanie paliwa alternatywnego (zawierającego również frakcje palne pochodzące z innych strumieni odpadów przetwarzanych na linii nr 1), magazynowanie i przekazanie do dalszego odbiorcy przetworzonych odpadów.

Jeżeli odpady wielkogabarytowe ze względu na swój kształt i budowę nie będą wymagały rozdrabniania wstępnego na dodatkowym rozdrabniaczu wstępnym z silnikiem Diesla to będą mogły być przetwarzane z jego pominięciem bezpośrednio na linii nr 1 z wykorzystaniem rozdrabniacza z silnikami elektrycznymi.

I.4.2. Procesy biologicznego przetwarzania odpadów (II. etap procesu MBP):

Węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów umożliwiać będzie pracę w następujących wariantach:

I.4.2.1. Proces technologiczny biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (20-80/100 mm):

I.4.2.1.1. Frakcja podsitowa ex 19 12 12 (20-80/100 mm) pochodząca z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów, będzie poddawana biosuszeniu, aby umożliwić jej dalsze energetyczne zagospodarowanie.

Proces biosuszenia frakcji podsitowej prowadzony będzie jednoetapowo w zamkniętych bioreaktorach (przez minimum 7 dni) w warunkach wymuszonego napowietrzania, z ujmowaniem i oczyszczaniem powietrza procesowego (powietrze ujmowane do biofiltra),

z systemem odprowadzania odcieków. Po zapełnieniu bioreaktora/bioreaktorów uruchamiany będzie proces biosuszenia. W wyniku zachodzących procesów biologicznych temperatura suszonych odpadów początkowo nagrzewać się będzie do temperatury powyżej 45°C, następnie do 55-60°C i więcej. Odprowadzenie wilgoci z suszonych odpadów następować będzie w wyniku obiegu powietrza procesowego poprzez wtłaczanie chłodniejszego powietrza z hali do boksów i schładzanie nim odpadów. W procesie suszenia wilgotność odpadów zostaje zredukowana z ok. 40% do ok. 25%. Oczyszczanie powietrza procesowego prowadzone będzie w sposób określony w punkcie I.2.2.1.1. pozwolenia zintegrowanego.

I.4.2.1.2. W wyniku procesu biosuszenia powstawać będą odpady klasyfikowane jako 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/, kierowane następnie do procesu mechanicznego przetwarzania na linii sortowniczej nr 1 (proces R12), celem produkcji paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 /odpady palne/ i innych odpadów z grupy 19 12. Odpady o kodzie 19 05 01 mogą być przekazywane zewnętrznym odbiorcom, posiadającym wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami tego rodzaju.

I.4.2.2. Proces technologiczny biostabilizacji frakcji podsitowej ex 19 12 12 (0÷20 mm) i ex 19 12 12 (20-80/100 mm):

I.4.2.2.1. Frakcja podsitowa ex 19 12 12 (0÷20 mm) i (20÷80/100 mm) pochodząca z procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, poddawana będzie procesowi tlenowej stabilizacji odpadów jednoetapowo w zamkniętych bioreaktorach w warunkach wymuszonego napowietrzania oraz zraszania materiału wsadowego, z ujmowaniem i oczyszczaniem powietrza procesowego (powietrze ujmowane do biofiltra), z systemem odbierania ścieków, z przerzucaniem, przez okres trwający minimum 21 – 28 dni (II. etap procesu MBP), celem wytworzenia stabilizatu klasyfikowanego jako odpad o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady, przekazywanego do składowania.

I.4.2.2.2. W procesie stabilizacji tlenowej odpady utrzymywane będą w odpowiednio wysokiej wilgotności i temperaturze, zapewniających właściwą pracę mikroorganizmów tlenowych rozkładających substancje organiczne zawarte w odpadach. Dla utrzymania odpowiedniej wilgotności materiału stabilizowane odpady będą zraszane odciekami lub wodą. Proces sterowany będzie za pomocą komputera.

I.4.2.2.3. Procesy napowietrzania w reaktorach będą sterowane automatycznie. Proces sterowania prowadzony będzie w trybie temperaturowym. Pomiarów będą wykonywane z użyciem sond temperaturowych umieszczonych w stabilizowanych odpadach.

I.4.2.2.4. Proces biostabilizacji może zostać zakończony po osiągnięciu odpowiednich parametrów wytwarzanego stabilizatu, klasyfikowanego jako odpad o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady, wskazanych w punkcie V.2.8. decyzji.

I.4.2.2.5. Wytworzony stabilizat może zostać przekazany do składowania odpadów lub do termicznego przekształcania lub może zostać poddany przesianiu na sicie bębnowym o prześwicie oczek 20 mm (proces R12), w celu wytworzenia:

- odpadu o kodzie 19 05 03 (0-20 mm) – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) przeznaczony do odzysku,
- frakcji nadsitowej ex 19 05 99 (pow. 20 mm) przekazywanej do składowania.

I.4.2.3. Proces technologiczny suszenia (dosuszania) frakcji wysokokalorycznej o kodzie ex 19 12 12 (> 80/100 mm) i wytworzonego paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10:

I.4.2.3.1. Proces suszenia frakcji wysokokalorycznej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80/100 mm) po jej uprzednim rozdrobnieniu oraz balastu posortowniczego ex 19 12 12 i odpadów palnych o kodzie 19 12 10 o wilgotności powyżej 25%, prowadzony celem obniżenia wilgotności odpadów do poziomu poniżej 25% (lub kryteria wilgotności wymagane przez odbiorcę) i podniesienia ich kaloryczności.

I.4.2.3.2. Odpady kierowane do procesu podsuszania mogą być magazynowane w hali sortowniczej w boksie betonowym ozn. MH4.

I.4.2.3.3. Proces suszenia prowadzony będzie w zamkniętych bioreaktorach w warunkach wymuszonego napowietrzania, z ujmowaniem i oczyszczaniem powietrza procesowego (powietrze ujmowane do biofiltra).

I.4.2.3.4. W wyniku procesu podsuszania kod odpadu nie będzie ulegał zmianie.

I.4.2.3.5. W celu sprawdzenia wilgotności suszonych odpadów wagosuszarką będzie pobierana partia próbna w ilości około 2÷3 m³ i poddawana rozdrobnieniu w młynie. Z tej rozdrobnionej partii odpadów zostanie pobrana próbka do wagosuszarki. Jeżeli wilgotność będzie odpowiednia, suszone odpady zostają przetworzone na paliwo alternatywne. Jeżeli wilgotność będzie zbyt duża, proces suszenia odpadów będzie przedłużany.

I.4.2.3.6. Po wysuszeniu odpady będą podawane na rozdrabniacz i przetwarzane na paliwo alternatywne. Odpady rozdrobnione wcześniej, a poddane dosuszeniu będą przekazywane zewnętrznym odbiorcom jako odpady palne o kodzie 19 12 10 (paliwo alternatywne).

I.5. Czas pracy instalacji:

I.5.1. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w Wolicy czynna będzie od poniedziałku do soboty (z wyłączeniem dni świątecznych wolnych od pracy) w systemie trzymianowym, całodobowym, (300 dni w roku).

I.5.2. Dowóz odpadów na teren zakładu oraz odbiór odpadów z zakładu będzie realizowany tylko w porze dziennej.

I.5.3. Proces biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie 365 dni w roku.

I.5.4. Tablice informacyjne umieszczone na bramie wjazdowej na teren instalacji informować będą o:

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

II. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

II.1. Ustalam warunki przewidziane dla pozwolenia na wytworzenie odpadów:

II.1.1. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku, źródło powstawania oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów:

Tabela 7. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów w procesie R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Źródło wytwarzania
Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów w procesie R12					
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000*	Odpady zawierają w swoim składzie włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad palny.	Proces sortowniczy R12
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000*	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Odpad suchy, w postaci opakowań typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad palny.	Proces sortowniczy R12
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 310*	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemi- celulozy, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad palny.	Proces sortowniczy R12
4.	15 01 04	Opakowania z metali	8 000*	Odpady zawierają w swoim składzie: stopy żelaza, aluminium, miedzi. Odpad suchy, w postaci puszek, skrzynek itp. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad niepalny.	Proces sortowniczy R12
5.	15 01 05	Opakowanie wielomateriałowe	2 000*	Odpady zawierają w swoim składzie tworzywa sztuczne, papier, folię aluminiową itp. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących	Proces sortowniczy R12

				powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy, w postaci kartonów uzupełnionych folią aluminiową lub tworzywami sztucznymi. Stan stały. Odpad palny.	
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10 000*	Odpad może zawierać opakowania z papieru, tektury, drewna, tworzyw sztucznych, szkła i metali. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad może zawierać frakcje palne.	Proces sortowniczy R12
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	8 000*	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu (II) (PbO), pigmenty. Odpad suchy, w postaci butelek, słoików, itp. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad niepalny.	Proces sortowniczy R12
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5*	Odpady zawierające w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących oraz włókna organiczne lub roślinne, lub substancje niewłókniste- wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne - mineralne (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Stan stały, może zawierać resztki substancji ciekłych. Odpad palny. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: HP4 „drażniące”, H5 „szkodliwe”, H8 „żrące”, H14 „ekotoksyczne”.	Proces sortowniczy R12
9.	16 01 03	Zużyte opony	1 310*	Mieszanina kauczuków syntetycznych, naturalnych, sadzy i wypełniaczy mineralnych. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad palny.	Proces sortowniczy R12
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	800*	Skład chemiczny różnorodny. Odpad suchy, w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i ich elementów (silniki, cewki, kondensatory) oraz urządzenia elektryczne (wkrętarki, lutownice, maszyny do pisania zabawki elektryczne itp.). Odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być	Proces sortowniczy R12

				odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad zawiera materiały palne.	
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	10*	Oparte na ogniwach galwanicznych zbudowanych z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu (PbO ₂) oraz ok. 37 % roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu. Odpady posiadają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H5 „szkodliwe”, H8 „żrące”, H11 „mutagenne”, H14 „ekotoksyczne”. Stan stały. Odpad zawiera materiały palne.	Proces sortowniczy R12
12.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	2*	Źródła energii zawierające związki metali niklu i kadmu, tworzywa sztuczne, elektrolity, inne metale. Stan stały. Odpad zawiera materiały palne. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H5 „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”.	Proces sortowniczy R12
13.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	2*	Tworzywa sztuczne, rtęć, węgiel, elektrolity, inne metale. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H5 „szkodliwe”, H14 „ekotoksyczne”. Stan stały. Odpad niepalny.	Proces sortowniczy R12
14.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	2*	Źródła energii zawierające tworzywa sztuczne, metale, oraz metale ziem rzadkich. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad zawiera materiały palne.	Proces sortowniczy R12
15.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	2*	Źródła energii zawierające tworzywa sztuczne, metale, związki metali i elektrolity nie wykazujące właściwości niebezpiecznych. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad może zawierać materiały palne.	Proces sortowniczy R12
16.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	1 000*	Odpady zawierające w swoim składzie: kwarc, cement, gips, ceramikę. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad niepalny.	Proces sortowniczy R12
17.	19 12 01	Papier i tektura	4 000*	Odpady zawierają w swoim składzie włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i	Proces sortowniczy

				wypełniacze nieorganiczne – mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad suchy, w postaci papieru i tektury. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad palny .	R12
18.	19 12 02	Metale żelazne	4 310*	Żelazo i dodatki stopowe. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad niepalny .	Proces sortowniczy R12
19.	19 12 03	Metale nieżelazne	630*	Stopy aluminium, miedzi, cynku, cyny itp. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad niepalny .	Proces sortowniczy R12
20.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10 630*	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Opakowania typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Guma – elastomer zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin). Odpad suchy, w postaci gotowych wyrobów z tworzyw sztucznych. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad palny .	Proces sortowniczy R12
21.	19 12 05	Szkło	6 000*	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu (II) (PbO), pigmenty. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad niepalny .	Proces sortowniczy R12
22.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 630*	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemicelulozy, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad suchy, w postaci w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych	Proces sortowniczy R12

				w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad palny.	
23.	19 12 08	Tekstylia	2 000*	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy. Stan stały. Odpad palny.	Proces sortowniczy R12
24.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	4 200*	Mieszanina krzemianów. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad niepalny.	Proces sortowniczy R12
25.	19 12 10	Odpady palne -paliwo alternatywne	25 000*	Odpad stanowi paliwo alternatywne wytwarzane z odpadów innych niż niebezpieczne w linii do wytwarzania paliw alternatywnych. Polietylen, polipropylen, biomasa, celuloza. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, mogących powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad palny. Paliwo alternatywne – zmielone do wielkości 35 mm odpady stałe o wysokiej wartości opałowej.	Proces sortowniczy R12
26.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	40*	Odpad występujący jako frakcja nadsitowa lub podsitowa. Nadsito – odpad suchy, zawierający zanieczyszczenia niebezpieczne w formie np. pyłów lub żeli. Podsito – odpad w formie mieszaniny odpadów mineralnych i organicznych zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi. Odpad mokry z charakterystycznym zapachem odpadów. Odpady posiadają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: HP-3 „łatwopalne”, HP4 „drażniące” HP5 „szkodliwe”, HP8 „żrące”, HP14 „ekotoksyczne”.	Proces sortowniczy R12
27.	ex 19 12 12 (podsito) 0-20 mm	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione	10 000*	Skład chemiczny różnorodny. Frakcja podsitowa 0 - 20 mm - różnego rodzaju drobne odpady np., kompozyty, frakcja mineralna, popioły, ziemia, pozostałości żywności, szkła, itp. Odpad wilgotny, w znacznej części ulegający biodegradacji. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach	Proces sortowniczy R12

		w 19 12 11 (podsito)		powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.	
28.	ex 19 12 12 (podsito) 20-80/100 mm	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (podsito)	14 000*	Skład chemiczny różnorodny. Fracja podsitowa - różnego rodzaju elementy kompozytów, papiery, frakcja mineralna, popioły, ziemia, pozostałości żywności, szkła, itp. Odpad wilgotny, w znacznej części ulegający biodegradacji. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.	Proces sortowniczy R12
29.	ex 19 12 12 (nadsito) > 80/100 mm	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (nadsito)	25 000*	Skład chemiczny różnorodny. Frakcja nadsitowa > 80 mm, - różnego rodzaju tworzywa sztuczne, papier, tkaniny, szkło, zabrudzone folie, tworzywa, kompozyty itp. Odpad suchy, nie ulegający biodegradacji. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.	Proces sortowniczy R12
30.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	25 000*	Pozostałości z doczyszczania odpadów opakowaniowych zmieszanych i odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki oraz odpadów wielkogabarytowych Skład chemiczny różnorodny. Odpad suchy, zawierający różnego rodzaju tworzywa sztuczne, papier, tkaniny, szkło, zabrudzone folie, tworzywa, kompozyty, drewno itp. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.	Proces sortowniczy R12
		Łącznie R12	*Łącznie ilość wytworzonych odpadów wynosić będzie 30 000 Mg/rok		

II.1.1.1 Łączna ilość odpadów wytworzonych w węźle mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów w procesie R12 nie może przekroczyć **30 000 Mg/rok**.*

*Do limitu 30 000 Mg/rok łącznej ilości wytworzonych odpadów w węźle mechaniczno - ręcznego przetwarzania nie wlicza się odpadów, które zostały wytworzone w tym węźle a następnie zostały poddane obróbce biologicznej i zostały ponownie skierowane do procesu mechaniczno - ręcznego przetwarzania (ujęte w tabeli nr 8).

Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesów biologicznego przetwarzania odpadów biostabilizacji i biosuszenia (D8):

Tabela 8. Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesów biologicznego przetwarzania odpadów biostabilizacji i biosuszenia (D8):

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Źródło wytwarzania
Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesów biologicznego przetwarzania odpadów D8					
1	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat) spełniający wymagania określone w punkcie V.2.8. decyzji	12 000* (ubytek masy na poziomie 15%)	Wartość AT4 jest mniejsza niż 10 mg O ₂ /g suchej masy. Odpady zawierają w swoim składzie zanieczyszczenia w postaci folii, szkła, frakcji mineralnej, popiołów, ziemi, kamieni i innych nierozłożonych frakcji odpadów. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonymi w zał. nr 3 do ustawy o odpadach. Odpad nie zawiera składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.	Proces biostabilizacji D8 Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu biostabilizacji frakcji podsitowej 19 12 12 (0-20) (20 – 80/100 mm).
2	19 05 01	Nieprzekompos-towane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	17520*	Stan stały. Odpad niepalny. Skład różnorodny – strukturalny. Biomasa, krzemiany, polietylen, polipropylen, celuloza. Odpad wilgotny, w znacznej części ulegający biodegradacji. Odpady nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi.	Proces biosuszenia D8 Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu biosuszenia frakcji podsitowej 19 12 12 (20 – 80/100 mm).
Łącznie D8:			*21 900 Mg/rok	Łączna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku prowadzenia procesów biologicznego przetwarzania odpadów D8.	
Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie (R12)					
1	Ex 19 05 03 (0-20 mm)	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) (do odzysku na składowiskach) - frakcja podsitowa organiczna (0 – 20 mm)	9 000*	Odpady nie posiadają właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin ale z uwagi na swe parametry mogą zostać wykorzystane np. do rekultywacji składowiska. Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą być odpadami niebezpiecznymi, określonymi w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach. Odpad nie zawiera składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Stan stały. Odpad niepalny	R12 Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach (0 – 20 mm).
2	Ex 19 05 99 (nadsito)	Inne niewymienione odpady frakcja nadsitowa (pow. 20 mm)	12 000*	Odpady zawierają w swoim składzie zanieczyszczenia w postaci folii, szkła, frakcji mineralnej, popiołów, ziemi, kamieni i innych nierozłożonych frakcji odpadów. Odpad nie zawiera składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.	R12 Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Źródło wytwarzania
				Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady mogą być odpadami niebezpiecznymi	
		Łącznie:	*12 000 Mg/rok		

II.1.1.2. Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku obróbki biologicznej frakcji podsitowej w procesie D8 nie może przekroczyć **21 900 Mg/rok**.

Odpady wytwarzane eksploatacyjne:

Tabela 9. Odpady wytwarzane eksploatacyjne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Źródło wytwarzania
Odpady wytwarzane eksploatacyjne					
1	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	10,0	Popiół z kotłów na drewno, zawierający głównie krzemiany. Stan stały, pylisty. Odpad niepalny.	Instalacja energetycznego spalania paliw
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne	0,1	Mieszanina węglowodorów nasyconych po rafinacji wodorem. Stan ciekły. Odpad palny. Kod wg HP5, HP14. Odpady zawierają w swoim składzie oleje mineralne - mieszaniny płynnych węglowodorów oczyszczonych z wazeliny, powstają z przeróbki ropy naftowej. Oleje syntetyczne o bardzo różnej budowie chemicznej, otrzymane na drodze syntezy chemicznej (np. oleje poliestrowe, silikonowe węglowodory uzyskane inną metodą niż poprzez rafinację ropy naftowej). Odpady posiadają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad w postaci płynnej. Odpady posiadają właściwości określone w rozporządzeniu KE (UE) NR 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów tj.: HP5 „szkodliwe”, HP14 „ekotoksyczne”. Mieszanina węglowodorów nasyconych po rafinacji wodorem. Stan ciekły. Odpad palny.	Hydraulika siłowa instalacji technologicznych
3	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,3		Silniki i przekładnie urządzeń instalacji technologicznych

4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (odzież robocza i ochronna, czyściwo bawełniane i papierowe, sorbenty z likwidacji rozlewów substancji ropopochodnych...)	0,1	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne zanieczyszczone olejami mineralnymi i syntetycznymi. Możliwe również sorbenty w postaci tworzyw sztucznych lub węgla aktywnego. Odpady posiadają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad w postaci stałej lub półpłynnej. Odpady posiadają właściwości określone w <i>rozporządzeniu KE (UE) NR 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów</i> tj.:HP5 „szkodliwe”, HP14 „ekotoksyczne”. Materiały naturalne i syntetyczne zanieczyszczone węglowodarami ropopochodnymi. Stan ciekły. Odpad palny.	Magazynowanie paliw. Czyszczenie instalacji technologicznych lub obiektów. Wymiana olejów.
5	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (w tym filtry powietrza)	30	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Odpad w postaci tkanin, w tym zabrudzonej substancjami innymi niż niebezpieczne odzieży roboczej. Odpady kory, masa filtracyjna z biofiltra. Stan stały. Odpad palny.	Systemy wentylacji, w tym wymiana złoża w biofiltrach.
6	16 01 07*	Filtry olejowe	0,03	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne (poliuretany), zanieczyszczone olejami mineralnymi i syntetycznymi. Odpady posiadają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad w postaci stałej. Odpady posiadają właściwości określone w <i>rozporządzeniu KE (UE) NR 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów</i> : HP5 „szkodliwe”, HP14 „ekotoksyczne”. Może powodować odcieki olejów. Odpad palny.	Silniki spalinowe
7	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu	0,25	Mieszanina wody z alkoholami. Odpady posiadają właściwości określone w <i>rozporządzeniu KE (UE) NR 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów</i> Kod HP3 „łatwopalne”, HP5 „szkodliwe”,	Instalacje chłodnicze

8	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (w tym: lampy fluorescencyjne, monitory, zasilacze UPS itp.)	0,05	Skład chemiczny z uwagi na różnorodność, niemożliwy do określenia. Możliwe występowanie metali ciężkich i kwasów. Odpady mogą zawierać rtęć. Odpady posiadają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpad suchy, w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i ich elementów takich jak urządzenia elektryczne takie jak np. elektronarzędzia z akumulatorami, UPS-y. Odpady posiadają właściwości HP5 „szkodliwe”, HP6 „toksyczne”, HP8 „żrące”, HP14 „ekotoksyczne”. Odpad stały. Odpady potencjalnie palne.	Oświetlenie obiektów, instalacji. Urządzenia technologiczne. Urządzenia biurowe.
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (w tym urządzenia biurowe, sprzęt AGD itp.)	0,05	Skład chemiczny różnorodny. Odpad suchy, w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i ich elementów (silniki, cewki, kondensatory) oraz urządzenia elektryczne (wkrętarki, lutownice, maszyny do pisania zabawki elektryczne itp.). Odpad stały. Odpady potencjalnie palne.	Oświetlenie. Urządzenia biurowe. Urządzenia technologiczne.
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,15	Oparte na ogniowach galwanicznych zbudowanych z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu (PbO ₂) oraz ok. 37 % roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu. Odpad nieuszkodzony - suchy, możliwość wylania żrącego roztworu wodnego kwasu siarkowego. Odpady posiadają składniki wymienione w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w rozporządzeniu Komisji (UE) NR 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów: HP5 „szkodliwe”, HP8 „żrące”, HP11 „mutagenne”, HP14 „ekotoksyczne”. Odpad stały. Odpad może zawierać elementy palne.	Urządzenia zasilane bateriami lub baterie podtrzymujące napięcie w urządzeniach.

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

II.2.1. Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza:

Źródłem emisji do powietrza z instalacji będą:

- EB1 - dwuczęściowy kontenerowy biofiltr oczyszczający powietrze z komór stabilizacji tlenowej i suszenia odpadów oraz z hali sortowni,
- EB2 - biofiltr wentylacji ogólnej hali sortowni, w której prowadzony będzie proces przetwarzania mechanicznego odpadów, w tym przetwarzania odpadów kalorycznych.

Tabela 10. Dopuszczalna emisja do powietrza:

Ozn. emitora	Źródło emisji	Substancja	Emisja dopuszczalna		Urządzenie ochrony powietrza
			kg/h	mg/m ³ _u	
EB1	Biofiltr komór stabilizacji tlenowej i suszenia odpadów oraz z hali sortowni. Proces biologicznego przetwarzania odpadów Proces mechanicznego przetwarzania odpadów (Hala sortowni)	pył ogółem	-	5	Trzystopniowy układ oczyszczający ochrony powietrza: Filtrowentylator (wstępne odpylanie powietrza procesowego na hali) Skruber wodny biofiltra Nr 1 Biofiltr Nr 1 (EB1)
		całkowite LZO*	-	40	
		stężenie odorów	-	1000 ouE ^{**} /Nm ³	
EB2	Biofiltr Hali Sortowni Proces mechanicznego przetwarzania odpadów w tym przetwarzania odpadów kalorycznych (Hala sortowni)	pył ogółem	-	5	Trzystopniowy układ oczyszczający ochrony powietrza: Filtrowentylator (wstępne odpylanie powietrza procesowego na hali) Skruber wodny biofiltra Nr 2 Biofiltr Nr 2 (EB2)
		całkowite LZO*	-	30	
		siarkowodór	0,000897	-	
		amoniak	0,0015	-	

Wartości podane w powyższej tabeli odnoszą się do stężeń (masa wyemitowanej substancji w objętości gazu odlotowego) w następujących warunkach znormalizowanych: w suchym gazie o temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3 kPa, bez korekty pod kątem zawartości tlenu.

*- całkowita zawartość lotnych związków organicznych wyrażona jako C (w powietrzu).

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

II.2.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

Tabela 11. Dopuszczalna emisja roczna do powietrza z instalacji:

Substancja zanieczyszczająca	Jednostka	Dopuszczalna wielkość emisji
amoniak	[Mg/rok]	0,342
siarkowodór		0,0097
pył ogółem		0,394
pył zawieszony PM10		0,394
pył zawieszony PM2,5		0,394
całkowite LZO*		2,891

*- całkowita zawartość lotnych związków organicznych wyrażona jako C (w powietrzu).

II.3. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska:

Dopuszczalną wielkość emisji hałasu z instalacji, wyznaczoną wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i zagrodowej z dopuszczeniem usług (MN), zlokalizowanych po stronie południowo-wschodniej od instalacji, poza granicami instalacji, ustalam w następujący sposób, w zależności od pory doby:

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

II.4. Dopuszczalna do wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych ilość i stężenia ścieków przemysłowych:

Z terenu instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów nie będą odprowadzane ścieki przemysłowe poza teren Zakładu. Ścieki z procesu technologicznego będą kierowane szczelną kanalizacją do zbiorników bezodpływowych a następnie w całości zwracane będą do procesu technologicznego tj. nawilżania materiału w bioreaktorach.

II.5. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych:

Nie ustala się.

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

III.1. Warunki wytwarzania odpadów:

III.1.1. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

Tabela 12. Wytwarzane odpady inne niż niebezpieczne i niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3	15 01 03	Opakowania z drewna	
4	15 01 04	Opakowania z metali	
5	15 01 05	Opakowanie wielomateriałowe	
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
7	15 01 07	Opakowania ze szkła	
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
9	16 01 03	Zużyte opony	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
10	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Przekazywane do odzysku do zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego
11	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
12	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
13	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	
14	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	
15	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
16	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
17	19 12 01	Papier i tektura	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
18	19 12 02	Metale żelazne	
19	19 12 03	Metale nieżelazne	
20	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
21	19 12 05	Szkło	
22	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
23	19 12 08	Tekstylia	

24	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	
25	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
26	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
27	ex 19 12 12 (podsito) 0-20	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (podsito)	Kierowane do biologicznego przetwarzania we własnej instalacji MBP w Wolicy bądź przekazywane uprawnionym odbiorcom do składowania w przypadku spełnienia wymogów
28	ex 19 12 12 (podsito) 20-80/100	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (podsito)	Kierowane do biologicznego przetwarzania we własnej instalacji MBP w Wolicy (biosuszenie bądź biostabilizacja) bądź przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
29	ex 19 12 12 (nadsito) > 80/100	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (nadsito)	Kierowane do przetwarzania we własnej instalacji MBP (proces suszenia i proces produkcji paliwa alternatywnego) bądź przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
30	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Pozostałości z doczyszczania odpadów opakowaniowych zmieszanych i odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki oraz odpadów wielkogabarytowych	Kierowane do przetwarzania we własnej instalacji (proces suszenia i proces produkcji paliwa alternatywnego) bądź przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesów biologicznego przetwarzania odpadów (proces D8):			
1	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat) Spełniający wymagania dla stabilizatu określone w punkcie V.2.8. decyzji.	Odpad przekazywany do unieszkodliwiania odpadów albo termicznego przekształcania lub kierowany do przesiania na oczkach 0 – 20 mm, celem wytworzenia kompostu nieodpowiadającego wymaganiom.
2	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady po zakończonym procesie biosuszenia będą kierowane do przetwarzania we własnej instalacji na linii do mechanicznego przetwarzania odpadów (proces produkcji paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10). Odpady mogą być przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie (proces R12):			
1	ex 19 05 03 (0–20 mm)	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) (do odzysku na składowiskach) - frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do odzysku
2	ex 19 05 99 (pow. 20 mm)	Inne niewymienione odpady frakcja nadsitowa pow. 20 mm	Przekazywane uprawnionym odbiorcom do składowania po spełnieniu wymogów

Odpady wytwarzane eksploatacyjne			
1	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
3	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (odzież robocza i ochronna, czyściwo bawełniane i papierowe, sorbenty z likwidacji rozlewów substancji ropopochodnych...)	
5	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (w tym filtry powietrza) (odpady zużytej masy biofiltracyjnej biofiltra, kora, zrębki)	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
6	16 01 07*	Filtry olejowe	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami
7	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu	
8	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (w tym: lampy fluorescencyjne, monitory, zasilacze UPS itp.)	Przekazywane do odzysku do zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (w tym urządzenia biurowe, sprzęt AGD itp.)	
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Przekazywane uprawnionym odbiorcom zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami

III.1.2. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji MBP:

Miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych zlokalizowane w hali sortowni: ozn. MH4, MH6, MH8, MH9.

Miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych zlokalizowane na placach, ozn.:

- MP2(k) - plac z kontenerami, kontener morski zamykany,
- MP3(b) - boksy na odpady (zadaszone),
- MP4(k) - plac z kontenerami (kontenery przykrywane plandeką),
- MP5(k) - plac z kontenerami (kontenery przykrywane plandeką) i odpady zbelowane,
- MP6(k) - plac z kontenerami (kontenery przykrywane plandeką),
- MP7(k) - plac z kontenerami (kontenery pod zadaszeniem lub przykrywane plandeką),
- MP8(k) - plac z kontenerami (kontenery pod zadaszeniem lub przykrywane plandeką)

Tabela 13. Sposoby i miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpiecznych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
Odpady wytwarzane w procesie R12				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Hala sortowni Boks MH8	Odpady magazynowane będą luzem, w kontenerach, w sprasowanych kostkach lub big-bagach
			Plac z kontenerami MP4(k)	Odpady zbelowane lub w kontenerach lub w big-bagach szczelnie przykrytych plandeką
			Plac z kontenerami MP5(k)	
			Plac z kontenerami MP7(k)	
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Hala sortowni Boks MH8	Odpady magazynowane będą luzem, w kontenerach lub zbelowane lub big-bagach
			Plac z kontenerami MP5(k)	Odpady zbelowane lub w kontenerach lub w big-bagach szczelnie przykrytych plandeką
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Hala sortowni Boks MH8	Odpady magazynowane będą luzem, w kontenerach lub big-bagach
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Plac z kontenerami MP4(k)	Odpady magazynowane będą w kontenerach
			Plac z kontenerami MP6(k)	
			Plac z kontenerami MP7(k)	
			Plac z kontenerami MP8(k)	
5.	15 01 05	Opakowanie wielomateriałowe	Hala sortowni Boks MH8	Odpady magazynowane będą luzem, w kontenerach, w sprasowanych kostkach lub big-bagach
			Plac z kontenerami MP5(k)	Odpady zbelowane lub w kontenerach lub big-bagach szczelnie przykrytych plandeką
6.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Hala sortowni Boks MH8	Odpady magazynowane będą luzem, w kontenerach, w sprasowanych kostkach lub big-bagach
			Plac z kontenerami MP5(k)	Odpady magazynowane będą w kontenerach
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Plac boksy MP3(b) podstrefa na odpady wytworzone	Odpady magazynowane będą w boksie na odpady
8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Plac z kontenerami MP2(k) Kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą w workach, w big-bagach lub pojemnikach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą w kontenerach lub pojemnikach
9.	16 01 03	Zużyte opony	Hala sortowni Boks MH8	Odpady magazynowane będą w kontenerach lub luzem
			Plac z kontenerami MP5(k)	Odpady magazynowane będą w kontenerach
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą w kontenerach lub w pojemnikach, na paletach
			Hala sortowni Boks MH8	
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Plac z kontenerami MP2(k) kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą selektywnie w workach, pojemnikach, w big-bagach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą w kontenerach lub pojemnikach

12.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Plac z kontenerami MP2(k) kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą selektywnie w workach, pojemnikach, w big-bagach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą w kontenerach lub pojemnikach
13.	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Plac z kontenerami MP2(k) kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą selektywnie w workach, pojemnikach, w big-bagach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą w kontenerach lub pojemnikach
14.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą w kontenerach lub pojemnikach
15.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą w workach lub pojemnikach
16.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Plac boksy MP3(b)	Odpady magazynowane będą w kontenerach lub luzem
			Plac z kontenerami MP6(k)	
17.	19 12 01	Papier i tektura	Hala sortowni Boks MH8	Odpady magazynowane będą luzem, w kontenerach, w sprasowanych kostkach lub big-bagach
			Plac z kontenerami MP4(k)	Odpady magazynowane będą w kontenerach
			Plac z kontenerami MP5(k)	
			Plac z kontenerami MP7(k)	
18.	19 12 02	Metale żelazne	Plac z kontenerami MP4(k)	Odpady magazynowane będą w kontenerach
			Plac z kontenerami MP6(k)	
			Plac z kontenerami MP7(k)	
			Plac z kontenerami MP8(k)	
19.	19 12 03	Metale nieżelazne	Plac z kontenerami MP4(k)	Odpady magazynowane będą w kontenerach
			Plac z kontenerami MP6(k)	
			Plac z kontenerami MP8(k)	
20.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Hala sortowni Boks MH6	Odpady magazynowane będą luzem lub w kontenerach
			Hala sortowni Boks MH8	
			Plac z kontenerami MP5(k)	Odpady magazynowane będą w kontenerach
21.	19 12 05	Szkło	Plac z kontenerami MP3(b) Podstrefa na odpady wytworzone	Odpady magazynowane będą w boksie na odpady
22.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Hala sortowni Boks MH8	Odpady magazynowane będą luzem lub w kontenerach
			Plac z kontenerami MP5(k)	Odpady magazynowane będą w kontenerach
			Plac z kontenerami MP7(k)	
23.	19 12 08	Tekstylia	Hala sortowni Boks MH8	Odpady magazynowane będą luzem lub w kontenerach
24.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie) -frakcja podsitowa 0÷20 mm	Hala sortowni Boks MH6	Odpady magazynowane będą luzem lub w kontenerach
			Plac z kontenerami MP6(k)	Odpady magazynowane będą w kontenerach
25.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Hala sortowni Boks MH4	Odpady magazynowane będą luzem, w kontenerach, w sprasowanych kostkach
			Hala sortowni Boks MH6	
26.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki	Plac z kontenerami MP2(k) Kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	W workach, w big-bagach lub pojemnikach

		odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą w kontenerach lub pojemnikach
27.	ex 19 12 12 (frakcja podsitowa) 0-20 mm	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - <i>frakcja podsitowa</i>	Hala sortowni Boks MH6	Odpady magazynowane będą luzem w boksie lub kontenerach
28.	ex 19 12 12 (frakcja podsitowa) 20-80 mm lub większe)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - <i>frakcja podsitowa</i>	Hala sortowni Boks MH6	Odpady magazynowane będą luzem w boksie w kontenerach (odpady mogą być magazynowane tylko w sytuacji braku wolnych bioreaktorów)
29.	ex 19 12 12 (frakcja nadsitowa pow. 80/100 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - <i>frakcja nadsitowa</i>	Hala sortowni Boks MH4 Hala sortowni Boks MH6	Odpady magazynowane będą luzem w boksie lub w kontenerach
30.	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 doczyszczania odpadów opakowaniowych zmieszanych i odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki oraz odpadów wielkogabarytowych</i>	Hala sortowni Boks MH4 Hala sortowni Boks MH6	Odpady magazynowane będą luzem w boksie lub w kontenerach
Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesów biologicznego przetwarzania odpadów (proces D8):				
1	19 05 99	Inne niewymienione odpady (stabilizat) Spełniający wymagania określone w punkcie V.2.8. decyzji.	Hala sortowni Boks MH6	Odpady magazynowane będą luzem w boksie lub w kontenerach
2	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Hala sortowni Boks MH6	Odpady magazynowane będą luzem w boksie lub w kontenerach
Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie (proces R12):				
1	ex 19 05 03 (0-20 mm)	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) (do odzysku na składowiskach) - <i>frakcja podsitowa 0 – 20 mm</i>	Hala sortowni Boks MH6	Odpady magazynowane będą luzem w boksie lub w kontenerach.
2	ex 19 05 99 (nadsito)	Inne niewymienione odpady - <i>frakcja nadsitowa pow. 20 mm</i>	Hala sortowni Boks MH6	Odpady magazynowane będą luzem w boksie lub w kontenerach.

Odpady wytwarzane eksploatacyjne				
1.	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna niepoddanego obróbce chemicznej	Plac z kontenerami MP6(k)	Odpady magazynowane w pojemnikach lub w kontenerach
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne	Plac z kontenerami MP2(k) kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
3	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Plac z kontenerami MP2(k) kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (odzież robocza i ochronna, czyściwo bawełniane i papierowe, sorbenty z likwidacji rozlewów substancji ropopochodnych)	Plac z kontenerami MP2(k) kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
5	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (w tym filtry powietrza) (odpady zużytej masy biofiltracyjnej biofiltra, kora, zrębki)	Plac z kontenerami MP2(k) kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
6	16 01 07*	Filtr olejowe	Plac z kontenerami MP2(k) kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
7	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu	Plac z kontenerami MP2(k) kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
8	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (w tym: lampy fluorescencyjne, monitory, zasilacze UPS itp.)	Plac z kontenerami MP2(k) kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach

9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (w tym urządzenia biurowe, sprzęt AGD itp.)	Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą w kontenerach lub pojemnikach
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Plac z kontenerami MP2(k) kontener morski wydzielona podstrefa odpadów wytworzonych	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach
			Hala sortowni Boks MH9	Odpady magazynowane będą selektywnie w szczelnych pojemnikach

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

- Przyjęcie i wyładunek odpadów na terenie instalacji odbywać się będzie wyłącznie pod nadzorem przeszkolonego pracownika i w miejscach określonych w decyzji, zgodnie z procedurą opisaną w zał. nr 1 do decyzji.
- Wszystkie surowce lub odpady płynne i półpłynne będą magazynowane w szczelnych opakowaniach, kontenerach lub pojemnikach z materiału dostosowanego do rodzaju magazynowanej substancji, odpornego na jej działanie.
- Miejsca magazynowania odpadów zostaną odpowiednio przygotowane, celem zmniejszenia negatywnego wpływu magazynowania odpadów na środowisko.
- Stosowane będą urządzenia i narzędzia dobrej jakości o wydłużonym okresie ich używalności. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym poprzez prowadzone przeglądy i remonty.
- Prowadzona będzie racjonalna gospodarka surowcowa i materiałowa pozwalająca na utrzymywanie ilości wytwarzanych odpadów na najniższym możliwym poziomie.
- Zakazuje się gromadzenia i magazynowania odpadów niebezpiecznych płynnych bezpośrednio na placach. Na placach magazynowych nie będą magazynowane odpady generujące odcieki.
- Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów oraz drogi transportu odpadów (ciągi komunikacyjne) czy też miejsca rozładunku odpadów będą utrzymywane w czystości i porządku. Pracujące przy odpadach ładowarki, pojazdy itp. utrzymywane będą w czystości.

III.1.4. Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów na terenie Zakładu zastosowana zostanie kombinacja technik (BAT 4 Konkluzji):

- Miejsca magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania w poszczególnych procesach oraz odpadów wytwarzanych będą jednoznacznie wyznaczone, oznakowane, o odpowiedniej pojemności magazynowania. Ilość magazynowanych odpadów nie może przekraczać pojemności magazynów, a sposób magazynowania nie może powodować zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych poprzez magazynowanie tych odpadów wewnątrz Hali sortowni, z której powietrze będzie odprowadzane do atmosfery po podczyszczeniu w biofiltrze.
- Wyraźnie ustalona i nie przekraczana maksymalna pojemność magazynowa odpadów, uwzględniająca charakterystykę odpadów. Ustalony czas magazynowania odpadów.
- Miejsca magazynowania odpadów będą usytuowane możliwie jak najdalej od obiektów wrażliwych (np. zabudowa mieszkaniowa), cieków wodnych itp.
- Miejsca magazynowania odpadów będą usytuowane w sposób zapewniający eliminację zbędnych postępowań z odpadami na terenie zakładu (np. dwukrotne lub wielokrotne czynności z tymi samymi odpadami lub niepotrzebnie przemieszczanie odpadów).

- Ilość magazynowanych odpadów będzie regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej ilości magazynowanych odpadów, ustalonej w zał. nr 5 do pozwolenia.
- Sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów będzie wyraźnie oznakowany.
- Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi: specjalistyczny kontener morski i boksy w Hali sortowni.

III.1.5. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

III.1.5.1. Odpady przyjmowane do przetwarzania będą niezwłocznie kierowane do procesu, a odpady zebrane i wytworzone będą niezwłocznie przekazywane kolejnym uprawnionym odbiorcom odpadów do dalszego przetwarzania, unieszkodliwiania lub składowania.

III.1.5.2. Poza obiektami zamkniętymi dopuszcza się magazynowanie odpadów innych niż niebezpieczne (typu surowce wtórne: np. tworzywa sztuczne, szkło, złom, odpady budowlane, metale, odpady wielkogabarytowe), w następujący sposób:

- odpady zbelowane, lub
- odpady magazynowane pod zadaszeniem zapobiegającym kontaktowi opadów atmosferycznych z magazynowanym odpadem i zapobiegającym powstawaniu odcieków, lub
- odpady magazynowane w kontenerach lub pojemnikach zamykanych lub przykrywanych lub pod plandekami, w sposób zapobiegający kontaktowi opadów atmosferycznych z magazynowanym odpadem i zapobiegający powstawaniu odcieków.

III.1.5.3. Wyznaczone place magazynowe będą wyposażone w zadaszone boksy lub odpady będą magazynowane w zamykanych lub zakrywanych kontenerach, w sposób niedopuszczający powstawanie ścieków przemysłowych z placów magazynowych odpadów lub odpady będą magazynowane w sposób zbelowany, zgodnie z pkt. III.1.5.4. decyzji.

III.1.5.4. Odpady zbelowane (wyłącznie odpady inne niż niebezpieczne typu surowce wtórne) magazynowane na placu MP5(k) będą układane w pryzmy o maksymalnej szerokości 7 m, długości 7 m i wysokości do 4 m. Pryzmy odpadów zbelowanych będą przykrywane plandekami zabezpieczającymi przed wpływem opadów atmosferycznych.

III.1.5.5. Magazynowane odpady surowcowe będą przekazywane odbiorcom bez zbędnej zwłoki.

III.1.5.6. Wszystkie wytwarzane, przetwarzane lub zbierane odpady będą magazynowane w sposób selektywny i zabezpieczający środowisko przed wpływem ewentualnych zanieczyszczeń.

III.1.5.7. Miejsca magazynowania odpadów będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków. Utwardzenie miejsc magazynowania odpadów spełniać będzie wymagania określone w przepisach szczegółowych w sprawie magazynowania odpadów.

III.1.5.8. Miejsca magazynowania odpadów będą oznakowane zgodnie z wymogami przepisów szczegółowych w tym zakresie i odpowiednio zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych.

III.1.5.9. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed rozproszaniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

III.1.5.10. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport wytwarzane i zbierane odpady, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom posiadającym

wymagane przepisami prawa zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami.

III.2. Warunki wprowadzania substancji do powietrza:

III.2.1. Charakterystyka emitorów:

Tabela 14. Charakterystyka emitorów:

Ozn. emitora	Źródło emisji	Wysokość [m]	Średnica [m]	Rodzaj wylotu emitora
EB1	Proces stabilizacji tlenowej i biosuszenia w bioreaktorach zlokalizowanych w Hali Sortowni oraz proces mechanicznego przetwarzania odpadów w Hali Sortowni - Biofiltr EB1	7,0	0,5	otwarty
EB2	Proces mechanicznego przetwarzania odpadów, w tym odpadów kalorycznych w Hali Sortowni – Biofiltr EB2	7,0	0,35	otwarty

III.2.2. Środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza:

Tabela 15. Urządzenia ochrony powietrza:

Ozn. emitora	Źródło	Urządzenia ochrony powietrza
EB1	Proces stabilizacji tlenowej i biosuszenia w bioreaktorach zlokalizowanych w Hali Sortowni oraz proces mechanicznego przetwarzania odpadów w Hali Sortowni – Biofiltr EB1	Trzystopniowy układ oczyszczający ochrony powietrza: Filtrowentylator (wstępne odpylanie powietrza procesowego na hali) Skruber wodny biofiltra Nr 1 Biofiltr Nr 1 o wydajności 6000 m ³ /h i skuteczności eliminacji odorów 90%
EB2	Proces mechanicznego przetwarzania odpadów w tym odpadów kalorycznych w Hali Sortowni – Biofiltr EB2	Trzystopniowy układ oczyszczający ochrony powietrza: Filtrowentylator (wstępne odpylanie powietrza procesowego na hali) Skruber wodny biofiltra Nr 2 Biofiltr Nr 2 o wydajności 3000 m ³ /h i skuteczności eliminacji odorów 90%

III.3. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska:

III.3.1. Źródła hałasu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby:

Tabela 16 - Źródła hałasu:

Lp.	Kod źródła	Nazwa źródła	Czas pracy w porze dziennej (g. 6:00÷22:00)	Czas pracy w porze nocnej (g. 22:00÷6:00)
Kubaturowe źródła hałasu				
1.	B1, B2, B3, B4	Hala Sortowni	16 h	8 h
2.	B5	Pompownia ppoż. (POMP)	0,5 h	-
Punktowe źródła hałasu				
2	W1÷W4	Wentylatory nadmuchowe węzła obróbki biologicznej odpadów	16 h	8 h
3	W5	Wentylator ciągu biofiltra nr 1	16 h	8 h
4	W6	Wentylator ciągu biofiltra nr 2	16 h	8 h
5	ACh1	Agregat chłodniczy	16 h	8 h

6	Wy1	Wyrzutnia spalin z silnika Diesla Rozdrabniarki	16 h	8 h
7	FW1	Filtrowentylator odpylania powietrza Hali Sortowni	16 h	8 h
8.	Wy2	Pompownia ppoż. Wyrzutnia spalin z silnika Diesla pompy ppoż.	0,5 h	-

III.3.2. Instalacja pracować będzie na 3 zmiany w porze昼iennej jak i nocnej od poniedziałku do soboty. Urządzenia instalacji biologicznego przetwarzania odpadów pracować będą w sposób ciągły.

III.3.2.1. Przyjęcie odpadów na teren instalacji oraz przeładunek i wywóz odpadów z terenu Zakładu dopuszczalny jest wyłącznie w porze昼iennej.

III.3.3. Hala Sortowni, w której znajdują się ciągi technologiczne przetwarzania odpadów, węzeł obróbki biologicznej posiadać będzie Izolacyjność akustyczną poszczególnych elementów budowlanych:

- ściany zewnętrzne: $R_{A \text{ ściana}} = 38 \text{ dB}$
- dach: $R_{A \text{ dach}} = 36 \text{ dB}$
- drzwi: $R_{A \text{ drzwi}} = 30 \text{ dB}$.

III.3.4. Ogrodzenie znajdujące się wzdłuż wschodniej i południowej granicy Zakładu, spełniać będzie funkcję ekranu akustycznego, o długości ok. 300 m, wys. 2,20 m, o klasie izolacyjności B1 (zgodnie z PN-EN 1793-2:2001). Ogrodzenie będzie utrzymywane w dobrym stanie technicznym.

III.3.5. W celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom, lub ich ograniczenia stosowane będą techniki (BAT 1, BAT 17, BAT 18):

- opracowanie i wdrożenie planu zarządzania hałasem stanowiącego część systemu zarządzania środowiskowego EMS (BAT1, BAT 17),
- wdrożenie stosownych środków operacyjnych, tj. prowadzenie wszystkich etapów procesu w halach, wszystkie procesy przetwarzania odpadów, sortowania, belowania, produkcji paliwa oraz rozdrabniania odpadów prowadzone będą wewnątrz hal technologicznych,
- izolacja akustyczna (obudowania) urządzeń (BAT 18 b, d, e), sito bębnowe wyposażone będzie w obudowę izolacyjną zmniejszającą poziom hałasu do środowiska,
- wykorzystanie urządzeń mało hałaśliwych (BAT 18c), zastosowane zostaną wentylatory cichobieżne, gwarantujące dotrzymanie dopuszczalnych poziomów hałasu na najbliższych terenach chronionych akustycznie,
- urządzenia emitujące hałas (urządzenia technologiczne) utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, regularne kontrole i konserwacja urządzeń (BAT 17),
- praca silników winna być ograniczona do niezbędnego minimum (unikanie pracy silników na biegu jałowym).

III.4. Warunki poboru wody na potrzeby instalacji IPPC

III.4.1. Pobór wody na wszystkie potrzeby wodne instalacji MBP odbywać się będzie w wyniku poboru wód podziemnych ze studni S-1 (działka nr 302) na podstawie pozwolenia wodnoprawnego. Woda podziemna ujmowana będzie studnią wierconą o głębokości 40 m p.p.t.

III.4.2. Pobór wody podziemnych prowadzony będzie również na cele inne niż zaopatrzenie instalacji typu IPPC.

Tabela 17. Pobór wody:

Lp.	Cel zużycia wody	Roczne zużycie wody
		[m ³ /rok]
1	Cele bytowe	1620
2	Cele technologiczne (nawilżanie powietrza biofiltrów) Cele porządkowe	450
Zużycie wody łącznie:		2070

III.5. Warunki odprowadzania ścieków przemysłowych z instalacji IPPC:

III.5.1. Z terenu instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów nie będą odprowadzane ścieki przemysłowe, tj. ścieki z procesów technologicznych oraz z biofiltrów, poza teren Zakładu.

III.5.2. Odcieki z procesu biologicznego przetwarzania odpadów będą kierowane szczelną kanalizacją do zbiorników bezodpływowych a następnie w całości zawracane będą do procesu technologicznego tj. nawilżania materiału w bioreaktorach.

III.5.3. Ścieki z czyszczenia posadzek Hali sortowni odprowadzane będą do zbiornika bezodpływowego o pojemności około 7 m³ [ZOdc1].

III.5.4. Odcieki technologiczne z bioreaktorów odprowadzane będą do zbiornika bezodpływowego o pojemności około 7 m³ [ZOdc2].

III.5.5. Odcieki technologiczne z biofiltrów odprowadzane będą do zbiornika bezodpływowego o pojemności 7 m³ [ZOdc2].

III.5.6. Zbiornik odcieków [ZOdc2] wyposażony będzie w pompę zatapialną i instalację tłoczną połączoną z tryskaczami, umożliwiającą wykorzystanie wody odciekowej ze zbiornika. Woda odciekowa ze zbiornika [ZOdc1] również będzie wykorzystywana, poprzez jej przepompowanie do zbiornika ZOdc2, a dalej do zraszaczy.

III.5.7. Przyjęte rozwiązania technologiczne nie mogą powodować zanieczyszczenia wód podziemnych i powierzchniowych oraz nie mogą powodować zmian stanu wody na gruncie wpływających szkodliwie na grunty sąsiednie.

III.5.8. Aby zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz ograniczyć emisję do gleby i wody, stosowana będzie kombinacja technik (BAT 19 Konkluzji):

- Optymalizacja wykorzystania wody do czyszczenia (np. czyszczenie na sucho).
- Recyrkulacja ścieków procesowych; ścieki technologiczne wytwarzane na terenie ZZO gromadzone w zbiornikach ścieków, w całości zawracane będą do nawilżania wsadu w bioreaktorach.
- Wszystkie powierzchnie technologiczne (posadzka w hali sortowni, posadzka w bioreaktorach, powierzchnie magazynowe odpadów - winny być wykonane jako szczelne. Powierzchnie komunikacyjne (drogi, parkingi, place manewrowe – na których nie prowadzi się przetwarzania odpadów, zbierania i magazynowania) będą utwardzone.
- Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów. Odpady mogące stanowić źródła odcieku magazynuje się i przetwarza na obszarach zadaszonych, aby zapobiec kontaktowi z wodą deszczową. Strefa przyjęcia odpadów oraz mechaniczne – biologiczne przetwarzanie odpadów winno odbywać się w hali sortowni.
- Segregacja ścieków. Każdy rodzaj ścieków tj. ścieki socjalno-bytowe, ścieki technologiczne, wody opadowo-roztopowe) jest ujmowany w osobny system kanalizacyjny.

- g. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca. Część biologiczna instalacji MBP tj. bioreaktory i biofiltry będą podłączone do infrastruktury odwadniającej (kanalizacja technologiczna, zbiorniki odcieku ZOdc1, ZOdc2).
- i. Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego. Zbiorniki na ścieki winny być wykonane jako szczelne. Prowadzone będą regularne przeglądy i prace konserwacyjne zbiorników, pomp itp. mają na celu zapobieganie awariom.

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

Tabela 18. Rodzaj wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw na potrzeby Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Wolicy:

Wielkość	Jednostka	Wartość
Zużycie paliw, energii i wody		
Zużycie wody	m ³ /rok	2070
Zużycie energii elektrycznej	MWh/rok	1000
Zużycie ON do napędu urządzeń	Mg/rok	56

V. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów:

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

V.1.1. Miejsce przetwarzania odpadów w mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów:

Proces mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie przez PHU EKOMAX Kotulak Jerzy z siedzibą ul. Hankówka 28, 38- 200 Jasło, w ZZO Wolica pod adresem Wolica 217, 38 – 200 Jasło na terenie działek o nr ewidencyjnych: 297/2, 297/3, 297/6, 297/7, 297/8, 297/10, 297/11, 297/12, 297/13, 302; 292/5; 292/6; 292/7; 300/6; obręb: 017 Wolica, gm. Jasło, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

V.1.2. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do mechaniczno – ręcznej sortowni odpadów:

Tabela 19. Odpady kierowane do przetwarzania w procesie R12:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]*	Proces przetwarzania 1) 2) 3)
1.	20 03 01	Niesegregowane zmieszane odpady komunalne	30 000*	zmieszane odpady komunalne kierowane na linię sortowniczą w celu wydzielenia frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania
2.	20 01 01	Papier i tektura	8 000*	odpady kierowane na linię sortowniczą, celem doczyszczania i rozsortowania
3.	20 01 02	Szkło	8 000*	
4.	20 01 10	Odzież	2 000*	
5.	20 01 11	Tekstylia	2 000*	

6.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	500*	odpady kierowane na linię sortowniczą, celem doczyszczania i rozsortowania
7.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	8 000*	
8.	20 01 40	Metale	4 000*	
9.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	10 000*	
10.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	5 000*	odpady kierowane częściowo na linię sortowniczą
11.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	500*	odpady kierowane na linię sortowniczą
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	4 000*	odpady zebrane w sposób selektywny kierowane na linię sortowniczą, celem doczyszczania i rozsortowania
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	4 000*	
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000*	
15.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000*	
16.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	3 000*	
17.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10 000*	
18.	15 01 07	Opakowania ze szkła	4 000*	
19.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	200*	
20.	17 04 07	Mieszaniny metali	50*	
21.	17 02 02	Szkło	50*	
22.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	2 000*	odpady kierowane do sortowania i produkcji paliwa alternatywnego
23.	16 01 99	Inne niewymienione odpady (odpady palne)	500*	
24.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2 000*	
25.	19 12 01	Papier i tektura	2 000*	
26.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 000*	
27.	19 12 08	Tekstylia	1 000*	
28.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	500*	odpady kierowane do sortowania i produkcji paliwa alternatywnego
29.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady (odpady palne, inne niż niebezpieczne np.: mieszanina tworzyw sztucznych i gumy)	500*	
30.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	500*	
31.	12 01 99	Inne niewymienione odpady (odpady z obróbki tworzyw sztucznych)	500*	
32.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1 000*	
33.	20 03 02	Odpady z targowisk	1 000*	
34.	17 02 01	Drewno	100*	
35.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 000*	
36.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	50*	odpady przetwarzane częściowo na linii sortowniczej

37.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	1 000*	odpady przetwarzane częściowo na linii sortowniczej
38.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	500*	odpady przyjmowane w sytuacjach odbiegających od normalnych, kierowane na linię sortowniczą w zależności od potrzeb
39.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	1 000*	
40.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	4 500*	odpady przetwarzane częściowo na linii sortowniczej
41.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	100*	odpady kierowane do rozrywarki worków oraz sito
42.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	500*	odpady kierowane bezpośrednio do produkcji paliwa alternatywnego
43.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	15 000*	
44.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadситowa pow. 80 mm	30 000*	
45.	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 wyłączeniem frakcji podситowej)	30 000*	
46.	16 01 03	Zużyte opony	500*	
47.	03 01 99	Inne nie wymienione odpady (inne odpady palne z produkcji mebli np.: drewno z tapicerką)	1 000*	odpady kierowane bezpośrednio do produkcji paliwa alternatywnego
48.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje (odpady własne z procesu biosuszenia)	17 520*	
49.	17 03 80	Odpadowa papa	500*	
50.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	5 000*	
Razem nie więcej niż:			*30 000 Mg/rok	

¹⁾ Łączna ilość odpadów przyjętych z zewnątrz do przetwarzania w procesie R12 nie może przekraczać 30 000 Mg/rok.

²⁾ Zmieszane odpady komunalne o kodzie 20 03 01 nie będą przetwarzane łącznie z innymi odpadami.

³⁾ Odpady opakowaniowe przetwarzane będą łącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi.

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

V.1.3.1. Wyładunek odpadów przeznaczonych do przetwarzania w mechaniczno – ręcznej sortowni odpadów odbywał się będzie wyłącznie w strefie przyjęcia wyznaczonej w Hali Sortowni, zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną w zał. nr 1 do decyzji.

V.1.3.2. Wszystkie dowożone niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne będą w całości przekazywane na linię sortowniczą i na bieżąco sortowane.

V.1.3.3. W przypadku konieczności zebrania ilości odpadów odpowiedniej do uruchomienia linii sortowniczej, odpady magazynowane będą selektywnie w wyznaczonych miejscach. Powierzchnia miejsc magazynowania odpadów przyjętych do przetwarzania palnych i niepalnych w hali sortowni: 334 m² (ozn. MH1, MH2, MH3, MH5, MH7).

V.1.3.4. Dopuszcza się magazynowanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w strefie przyjęcia odpadów do przetwarzania nie dłużej niż 3 dni.

Tabela 20. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania (R12):

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania:
HALA SORTOWNI - strefa przyjęć odpadów :		
BOKS MH1 ODPADY NIEPALNE I PALNE:		
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
03 01 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane luzem
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
16 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
17 02 01	Drewno	Odpady magazynowane luzem
19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady magazynowane luzem
19 12 08	Tekstylia	Odpady magazynowane w workach
19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (z wyłączeniem odpadów frakcji podsitowej)	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach
20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	Odpady magazynowane w workach w big-bagach lub w kontenerach
20 01 10	Odzież	Odpady magazynowane w workach
20 01 11	Tekstylia	Odpady magazynowane w workach
20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady magazynowane luzem
20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach
20 03 02	Odpady z targowisk	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach
20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady magazynowane luzem
20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach
BOKS MH2 ODPADY NIEPALNE I PALNE:		
16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach lub workach
16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach lub workach
17 03 80	Odpadowa papa	Odpady magazynowane w kontenerach lub workach
17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady magazynowane w kontenerach lub workach
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 luzem lub w kontenerach
19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach
19 12 10	Odpady palne	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach

19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 -frakcja nadsitowa pow. 80 mm	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach
20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach
20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach
BOKS MH3 ODPADY PALNE:		
16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach
16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach
20 03 01	Niesegregowane zmieszane odpady komunalne	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach
BOKS MH5 ODPADY PALNE I NIEPALNE:		
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach
15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach
15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach
15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach
17 02 02	Szkło	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
17 04 07	Mieszaniny metali	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach
20 01 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach
20 01 02	Szkło	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach
20 01 10	Odzież	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach
20 01 11	Tekstylia	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach
20 01 39	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach
20 01 40	Metale	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach
20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach
20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach
20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
BOKS MH7 ODPADY PALNE I NIEPALNE:		
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
07 02 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
12 01 99	Inne niewymienione odpady (odpady palne)	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach

15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub zbelowane lub w kontenerach
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub zbelowane lub w kontenerach
15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane luzem lub w kontenerach
17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
20 01 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
20 01 02	Szkło	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
20 01 39	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
20 01 40	Metale	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach
20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Odpady magazynowane luzem lub w big-bagach lub w kontenerach

V.1.3.5. Maksymalne i największe masy magazynowanych odpadów przeznaczonych do przetwarzania w mechaniczno – ręcznej sortowni odpadów ustalono w załączniku nr 5.

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

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

V.1.4.2. Przetwarzanie odpadów na mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów wyszczególnionych w tabeli nr 19, w szczególności zmieszanych odpadów o kodzie 20 03 01, prowadzone będzie zgodnie z technologią ich przetwarzania opisaną w punkcie I.4.1. decyzji.

V.1.4.3. Przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 prowadzone będzie jako główny wariant pracy mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów, tj. na sicie bębnowym i linii sortowniczej, celem wydzielenia frakcji nadsitowej pow. 80/100 mm (surowcowej), nadającej się do wykorzystania energetycznego oraz frakcji podsitowej (0- 20 mm) i (20 – 80/100 mm) kierowanej do biologicznego przetworzenia. Pozostałość frakcji nadsitowej na linii sortowniczej kierowana będzie do procesu produkcji paliwa alternatywnego lub przekazywana będzie odbiorcom odpadu.

V.1.4.4. Zmieszane odpady opakowaniowe o kodzie 15 01 06 poddawane będą segregacji na linii sortowniczej w celu wydzielenia surowców wtórnych kwalifikowanych jako odpady z grupy 15 01 i 19 12. Wysortowane odpady poddawane będą zgniataniu, belowaniu, magazynowaniu a następnie przekazywane będą odbiorcom odpadów, w celu odzysku. Pozostałość frakcji nadsitowej z segregacji o kodzie 19 12 12 kierowana będzie do produkcji paliw alternatywnych.

V.1.4.5. Prowadzone będzie „doczyszczanie” odpadów z selektywnej zbiórki z grupy 15 01 na linii sortowniczej. Pozostałość frakcji nadsitowej z sortowania o kodzie 19 12 12 kierowana będzie do produkcji paliw alternatywnych.

V.1.4.6. Odpad o kodzie 20 01 08 [Odpady kuchenne ulegające biodegradacji (w workach foliowych)], podawane będą na linię technologiczną w celu rozerwania worków z odpadem oraz na sito. Frakcja podsitowa (0-20 mm) i (20-80/100 mm) przekazywana będzie do przetwarzania biologicznego, tj. stabilizacji tlenowej.

V.1.4.7. Odpad o kodzie 20 03 03 [Odpady z czyszczenia ulic i placów] odpad podawany na linię technologiczną w celu oddzielenia frakcji drobnej od grubej. W wyniku przesiewania tego odpadu frakcja podsitowa drobna jest klasyfikowana jako 19 12 09 [Piaski i minerały].

V.1.4.8. Odpad o kodzie 03 01 05 [Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04], zanieczyszczony farbami, klejami z produkcji np. mebli o wysokiej wartości opałowej, wykorzystany zostanie do produkcji paliwa alternatywnego. Na linię technologiczną zostanie skierowany za sitem, bezpośrednio na taśmociąg podający do rozdrabniacza końcowego.

V.1.4.9. Odpady o kodzie 16 01 03 [Zużyte opony], 17 03 80 [Odpadowa papa], 19 12 07 [Drewno inne niż wymienione w 19 12 06] stanowiące odpady o wysokiej wartości opałowej, podawane będą na linię technologiczną w celu produkcji paliwa alternatywnego. Odpad na linie technologiczną zostanie skierowany za sitem, bezpośrednio na taśmociąg podający do rozdrabniacza końcowego.

V.1.4.10. Odpad po procesie suszenia odpadów frakcji podsitowej, tj. 19 05 01 [Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych] podawany będzie na linię sortowniczą za sitem, bezpośrednio na taśmociąg podający do rozdrabniacza końcowego w celu produkcji paliwa alternatywnego lub przekazywany będzie zewnętrznym odbiorcom.

V.1.4.11. Odpad o kodzie 19 12 12 [Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11], odpad podawany na linię technologiczną w celu przesiania na poszczególne frakcje. Frakcja nadsitowa przetwarzana będzie na paliwo alternatywne, a frakcja podsitowa kierowana do przetwarzania biostabilizacji bądź biosuszenia.

V.1.4.12. Odpady wielkogabarytowe o kodzie 20 03 07 dostarczane od wytwórców przyjmowane będą zgodnie z procedurą opisaną w zał. nr 1 do decyzji. Odpady wielkogabarytowe przetwarzane będą w technologii opisanej w pkt. I.4.1.1.4. decyzji. Do przetwarzania kierowane będą również odpady wielkogabarytowe wydzielone ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych. W wyniku przetwarzania powstawać będą tzw. surowce wtórne, m.in. metal, drewno, tworzywa sztuczne, kwalifikowane jako odpady z grupy 19 12. Pozostałość po demontażu klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie 19 12 12 i kierowana będzie do rozdrobnienia, celem produkcji paliwa alternatywnego.

V.1.4.13. Frakcje odpadów o odpowiedniej wartości opałowej, powstające w trakcie mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w tym w wyniku suszenia odpadów, trafiać będą do produkcji paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10, lub przekazywane zewnętrznym odbiorcom.

V.1.4.14. Prowadzony będzie monitoring technologiczny procesu mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów ustalony w punkcie X. pozwolenia.

V.1.5. Rodzaj i masa odpadów wytwarzanych w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów w procesie R12:

Rodzaj i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów: wskazano w pkt. II.1.1. (tab. nr 7) decyzji.

V.1.6. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów w procesie R12:

V.1.6.1. Sposoby i miejsca magazynowania wskazano w punkcie III.1.2. (tab. nr 15) decyzji.

V.1.6.2. Maksymalne i największe masy magazynowanych odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania w mechaniczno – ręcznej sortowni odpadów ustalono w załączniku nr 5.

V.2. Procesy biologicznego przetwarzania odpadów frakcji podsitowej ex 19 12 12 (0-20 i 20-80/100 mm) (proces D8):

V.2.1. Miejsce prowadzenia biologicznego przetwarzania odpadów:

Procesy biologicznego przetwarzania odpadów prowadzone będą w hali sortowniczej w 4 bioreaktorach na terenie ZZO Wolica pod adresem Wolica 217, 38 – 200 Jasło na terenie działek o nr ewidencyjnych: 297/2, 297/3, 297/6, 297/7, 297/8, 297/10, 297/11, 297/12, 297/13, 302; 292/5; 292/6; 292/7; 300/6; obręb: 017 Wolica, gm. Jasło, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

V.2.2. Rodzaje i ilości odpadów kierowanych do biologicznego przetwarzania w procesie stabilizacji tlenowej bądź biosuszenia (proces D8):

Tabela 21. Rodzaje i ilości odpadów kierowanych do biologicznego przetwarzania (D8):

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]*	Proces przetwarzania
Odpady kierowane do procesu biostabilizacji:				
1	ex 19 12 12 frakcja podsitowa 0-20 mm	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - - <i>frakcja podsitowa 0-20</i>	10 000*	Proces biostabilizacji D8
2	ex 19 12 12 frakcja podsitowa 20-80/100 mm	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - - <i>frakcja podsitowa 20-80/100</i>	14 000*	
Odpady kierowane do procesu biosuszenia:				
1	ex 19 12 12 frakcja podsitowa 20-80/100 mm	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - - <i>frakcja podsitowa kaloryczna 20-80/100 mm</i>	21 900*	Proces biosuszenia D8
Razem nie więcej niż			*21 900 Mg	

V.2.3. Łączna ilość odpadów kierowanych do biologicznego przetwarzania w instalacji MBP Wolica wynosić będzie maksymalnie **21 900 Mg** odpadów w skali roku; w tym:

- nie więcej niż 21 900 Mg w przypadku prowadzenia tylko procesu biosuszenia (cykl 7 dniowy),
- nie więcej niż 15 469 Mg/rok w przypadku prowadzenia tylko procesu biostabilizacji tlenowej (cykl 21 dniowy).

V.2.3.1. Prowadzący instalację do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w Wolicy zobowiązany jest prowadzić proces biologicznego przetwarzania wytworzonej frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0-80/100 mm) pochodzącej z procesu przetwarzania zmieszanych (niesegregowanych) odpadów komunalnych, zgodnie z pkt. V.2. i V.3. pozwolenia.

V.2.3.2. Wytworzona frakcja podsitowa o kodzie ex 19 12 12 (0÷20 mm) będzie mogła być przekazywana do składowania w przypadku spełnienia parametrów pozwalających na składowanie, określonych w przepisach szczegółowych. W przypadku, gdy parametry decydujące o dopuszczeniu do składowania nie będą spełnione, frakcja ta poddawana będzie procesowi stabilizacji tlenowej (D8).

V.2.3.3. Dopuszcza się przekazanie wytworzonej frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0-80/100 mm), pochodzącej z procesu przetwarzania zmieszanych (niesegregowanych) odpadów komunalnych, do innych instalacji zapewniających proces biologicznego przetwarzania tej frakcji, w przypadku udokumentowanej sytuacji awaryjnej bioreaktorów nie pozwalającej na prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania odpadów w ZZO Wolica lub braku wolnych bioreaktorów ZZO Wolica (gdy zaistnieje konieczność wydłużenia fazy intensywnej procesu w reaktorach) przez okres powyżej 7 dni.

V.2.3.4. Dopuszcza się przekazywanie wytworzonej frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0-80/100 mm) o właściwościach palnych do procesu termicznego przekształcania tych odpadów (proces R1), uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie odpadów tej frakcji.

V.2.3.5. W przypadku wolnych mocy przerobowych bioreaktora, prowadzony będzie proces podsuszania wydzielonej frakcji nadsitowej wysokoenergetycznej ex 19 12 12 (pow. 80/100 mm) oraz wytworzonych odpadów palnych o kodzie 19 12 10 - Paliwo alternatywne o wilgotności powyżej 25%, celem obniżenia wilgotności odpadów do poziomu poniżej 25%. W wyniku procesu kod odpadu nie będzie ulegał zmianie.

V.2.4. Sposób i miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do obróbki biologicznej (do stabilizacji tlenowej bądź biosuszenia) frakcji podsitowej:

V.2.4.1. Odpady z węzła mechanicznego przetwarzania odpadów tj. odpady frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0-20 mm) i (20-80/100 mm) będą kierowane bezpośrednio do bioreaktorów. Wytworzone odpady frakcji podsitowej winny być umieszczane na bieżąco w bioreaktorach lub na zakończenie dnia roboczego.

V.2.4.2. Wyłącznie w sytuacji awaryjnej lub braku wolnych bioreaktorów, gdy zaistnieje konieczność wydłużenia fazy intensywnej procesu w reaktorach, nowo wysortowana frakcja biodegradowalna ex 19 12 12 (0- 20 mm) i (20- 80/100 mm) będzie magazynowana w boksie betonowym MH6 w hali sortowniczej – nie dłużej niż 7 dni.

V.2.4.3. W przypadku braku wolnych bioreaktorów przez okres powyżej 7 dni frakcja podsitowa winna zostać przekazana do innej instalacji MBP.

Tabela 22. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów kierowanych do biologicznego przetwarzania w bioreaktorach (proces D8):

Lp.	Kod odpadu	Sposób i miejsca magazynowania odpadów kierowanych do stabilizacji tlenowej bądź biosuszenia:
1	ex 19 12 12 frakcja podsitowa (0-20 mm)	Hala Sortowni MH6 boks Odpady magazynowane w przyłomie oznakowanej kodem odpadu
2	ex 19 12 12 frakcja podsitowa (20-80/100 mm)	Hala Sortowni MH6 boks Odpady magazynowane w przyłomie oznakowanej kodem odpadu
3	ex 19 12 12 frakcja podsitowa kaloryczna (20-80/100 mm) (do biosuszenia)	Hala Sortowni MH6 boks Odpady magazynowane w przyłomie oznakowanej kodem odpadu

*Maksymalne i największe masy magazynowanych odpadów ustalono w załączniku nr 5.

V.2.5. Rodzaj i maksymalna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku biostabilizacji frakcji podsitowej ex 19 12 12 (0-20 mm, 20 – 80/100 mm) w procesie D8:

V.2.5.1. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w procesie stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej (proces D8) wskazano w punkcie II.1.1. (tab. nr 8) oraz sposób gospodarowania nimi w punkcie III.1.1. (tab. nr 14) decyzji.

V.2.5.2. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku procesu przesiania wytworzonego stabilizatu na sicie (proces R12) wskazano w punkcie II.1.1. (tab. nr 8) oraz sposób gospodarowania nimi w punkcie III.1.1. (tab. nr 14) decyzji.

V.2.6. Warunki procesu biostabilizacji frakcji podsitowej ex 19 12 12 (0-20 mm, 20-80/100 mm) w warunkach tlenowych oraz kwalifikacja procesu:

V.2.6.1. Proces kwalifikowany zgodnie z zał. nr 2 do ustawy o odpadach „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” jako D8 - obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12.

V.2.6.2. Proces technologiczny biostabilizacji tlenowej frakcji podsitowej ex 19 12 12 (0- 20 mm) oraz (20 – 80/100 mm) w bioreaktorach prowadzony będzie w sposób ustalony w pkt. I.4.2.2. decyzji.

V.2.6.3. Reaktory wykorzystywane do procesu biostabilizacji zostaną oznaczone tablicą „Reaktor nr (...) biostabilizacja” oraz datą załadunku bioreaktora.

V.2.6.4. Frakcja podsitowa poddawana będzie procesowi tlenowej biostabilizacji jednoetapowo w zamkniętych reaktorach z aktywnym napowietrzaniem i zraszaniem wsadu przez okres minimum 21 – 28 dni, do czasu osiągnięcia odpowiednich parametrów dla stabilizatu wskazanych w punkcie V.2.8. decyzji.

V.2.6.5. W przypadku wolnych mocy przerobowych do procesu biologicznej stabilizacji przyjmowana będzie frakcja podsitowa o kodzie 19 12 12 (0-80/100 mm) z innych instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych, na podstawie zawartych umów i w oparciu o dokumentację ewidencyjną przyjmowanych odpadów.

V.2.6.6. Prowadzony będzie monitoring technologiczny procesu biostabilizacji odpadów ustalony w punkcie X.6. pozwolenia. Zgodnie z wymogiem Bat 36 Konkluzji prowadzona będzie kontrola parametrów procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej

V.2.7. Badania wsadu w procesie biostabilizacji w bioreaktorach:

V.2.7.1. Przed zakończeniem procesu biostabilizacji odpadów frakcji podsitowej (0- 20 mm, 20– 80/100 mm) w bioreaktorach zlecane będą laboratorium akredytowanemu pobory prób odpadów do przeprowadzenia badań, pod kątem spełnienia wymogów dla stabilizatu wskazanych w punkcie V.2.8. decyzji. Badania winny określać datę rozpoczęcia procesu oraz termin poboru próby oraz opis poboru próby.

V.2.7.2. Pobór prób odpadów stabilizatu do badań prowadzony będzie:

V.2.7.2.1. W pierwszym roku obowiązywania pozwolenia pobór próbek i wykonanie badań prowadzone będzie pod koniec procesu biostabilizacji dla każdej partii odpadów schodzących z procesu, tj. jednorazowego wsadu materiału poddanego procesowi prowadzonemu przez okres co najmniej 21 dni.

V.2.7.2.2. Jeżeli w roku poprzedzającym rok pobrania i zbadania próbek odpadów, nie zostały przekroczone wartości, o których mowa V.2.8., w więcej niż dwóch próbkach odpadów, a przekroczenie tych wartości w żadnej z tych dwóch próbek odpadów nie było większe niż 20% wartości, to liczba próbek odpadów może być zmniejszona do:

1) 2 próbek w ciągu roku – po jednej na 6 miesięcy – w przypadku gdy w instalacji jest jednocześnie prowadzony jeden cykl przetwarzania odpadów;

2) 4 próbek w ciągu roku – po jednej na 3 miesiące – w przypadku gdy w instalacji jest jednocześnie prowadzony więcej niż jeden cykl przetwarzania odpadów.

Jeżeli w roku, w którym liczba próbek odpadów została zmniejszona, a w próbce odpadów zostały przekroczone wartości, o których mowa w V.2.8. od następnego miesiąca po wykazaniu przekroczenia wartości próbki odpadów pobiera się i bada z po zakończeniu każdego cyklu przetwarzania odpadów w bioreaktorach.

V.2.8. Proces biostabilizacji odpadów w bioreaktorach prowadzony będzie, aż do czasu osiągnięcia odpowiednich parametrów dla stabilizatu:

a) wartość AT_4 poniżej 10 mg O_2/g s. m. a straty prażenia stabilizatu były mniejsze niż 35 % s. m. a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20 % s. m. lub,

b) straty prażenia stabilizatu mniejsze niż 35 % s. m. a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20 % s. m., lub

c) AT_4 poniżej 10 mg O_2/g s. m. a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20 % s. m.

V.2.8.1. W przypadku niespełnienia wymogów dla stabilizatu proces stabilizacji będzie przedłużony.

V.2.9. Odpad spełniający wymagania określone dla stabilizatu kwalifikowany będzie jako odpad o kodzie 19 05 99 - Stabilizat. Wytworzony stabilizat może zostać przekazany do składowania na składowisku odpadów (proces D5) lub może zostać poddany przesianiu na sicie bębnowym o prześwicie oczek 20 mm (proces R12), celem wytworzenia kompostu nieodpowiadającego wymaganiom przeznaczonego do odzysku o kodzie 19 05 03 (0-20 mm) oraz stabilizatu ex 19 05 99 (pow. 20 mm) przekazywana innym posiadaczom do wykorzystania zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami (proces D5).

V.2.10. Proces przetwarzania odpadu o kodzie 19 05 99 – Stabilizat, kwalifikowany będzie zgodnie z zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach, jako proces R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

V.2.11. Proces przetwarzania tzw. stabilizatu poprzez jego przesiewanie prowadzony będzie, na sicie linii sortowniczej nr 1 w hali sortowni posiadającą utwardzoną, szczelną powierzchnię.

V.2.12. Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku biostabilizacji odpadów w procesie D8:

V.2.12.1. Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku biostabilizacji ustalono w punkcie w punkcie **III.1.2.** (tab. 15) decyzji.

V.2.12.2. Maksymalne i największe masy magazynowanych odpadów wytwarzanych w wyniku biostabilizacji ustalono w załączniku nr 5.

V.3. Warunki procesu biosuszenia frakcji podsitowej ex 19 12 12 (20-80/100 mm) w warunkach tlenowych (D8) oraz kwalifikacja procesu:

V.3.1. Proces biologicznego suszenia odpadów prowadzony w miejscowości Wolica, na działce o numerze ewidencji gruntu 297/11 do której prowadzący instalacje posiada tytuł prawny.

V.3.2. Do procesu biosuszenia kierowane będą odpady o kodzie ex 19 12 12 (20 - 80 mm) ujęte w tabeli nr 21.

V.3.3. Proces biosuszenia kwalifikowany zgodnie z zał. nr 2 do ustawy o odpadach „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” jako D8 - obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12.

V.3.4. Reaktory wykorzystywane do procesu biosuszenia zostaną oznaczone tablicą „Reaktor nr (...) biosuszenie” oraz datą załadunku bioreaktora.

V.3.5. Proces technologiczny biosuszenia odpadów prowadzony będzie jednoetapowo w bioreaktorach, przy wykorzystaniu tych samych urządzeń i wyposażenia, jak w przypadku procesu biostabilizacji, z systemem odbierania odcieków, w warunkach wymuszonego napowietrzania, z ujmowaniem i oczyszczaniem powietrza poprocesowego poprzez biofiltr, przez okres co najmniej 7 dni (zgodnie z pkt. I.4.2.1.).

V.3.6. W wyniku procesu powstawać będą odpady klasyfikowane jako 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/. Wytworzony odpad 19 05 01 kierowany będzie następnie do mechanicznego przetwarzania (proces R12), celem wytworzenia odpadów: 19 12 10 /odpady palne/ i odpadów z grup 19 12 lub będzie przekazywany zewnętrznym odbiorcom.

V.3.7. Prowadzony będzie monitoring technologiczny i dokumentacja procesu biosuszenia odpadów ustalony w punkcie X.6. pozwolenia.

V.3.8. Rodzaj i maksymalna ilość odpadów wytwarzanych w wyniku biosuszenia odpadów w procesie D8:

V.3.8.1. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w procesie biosuszenia frakcji podsitowej (proces D8) wskazano w punkcie **II.1.1.** (tab. nr 8) oraz sposób gospodarowania nimi w punkcie **III.1.1.** (tab. nr 14) decyzji.

V.3.9. Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku biosuszenia odpadów w procesie D8:

V.3.9.1. Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytwarzanych w wyniku biosuszenia ustalono w punkcie w punkcie **III.1.2.** (tab. 15) decyzji.

V.3.9.2. Maksymalne i największe masy magazynowanych odpadów wytwarzanych w wyniku biosuszenia ustalono w załączniku nr 5.

VI. Ustalam warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów:

VI.1. Miejsce prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów:

VI.1.1. Zbieranie odpadów będzie prowadzone na działkach nr 297/2, 297/3, 297/6, 297/7, 297/8, 297/10, 297/11, 297/12, 297/13, 302; obręb: 017 Wolica.

VI.1.2. Na terenie zakładu wyznaczono miejsca magazynowania odpadów zbieranych:

- **MP1 (b)** tj. boksy zadaszone (odpady palne),
- **MP2 (k)** tj. specjalistyczny kontener morski zamykany na odpady niebezpieczne,
- **MP3 (b)** tj. boks na placu na odpady inne niż niebezpieczne (odpady niepalne),
- **MH10** tj. boks w hali sortowni.

Odpady zbierane palne na placu MP1(b) oraz zbierane odpady niepalne na placu MP3(b) będą magazynowane w boksach z bloczków betonowych pod zadaszeniem.

VI.2. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do zbierania oraz sposób i miejsca magazynowania odpadów zbieranych na terenie Zakładu:

Tabela 23. Rodzaje odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do zbierania oraz sposób i miejsce ich magazynowania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu zbieranego	Sposób i miejsce magazynowania
MP1(b) BOKSY ZADASZONE na placu.			
Podłoże szczelne. Ściany z bloczków betonowych. Dach z blachy lub plandeki wykonanej na konstrukcji trwałej. Wszystkie kontenery oznakowane kodem odpadu. Odpady magazynowane w sposób selektywny.			
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze w boksie.
2	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub w sprasowanych kostkach w boksie.
3	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem lub w sprasowanych kostkach w boksie.
4	15 01 03	Opakowania z drewna	Boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
5	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub w sprasowanych kostkach w boksie.
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub w sprasowanych kostkach w boksie.
7	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
8	16 01 03	Zużyte opony	Boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
9	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub w sprasowanych kostkach w boksie.
10	16 81 02	Odpady inne niż wymienione 16 81 01	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub w workach.
11	16 82 02	Odpady inne niż wymienione 16 82 01	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub w workach.
12	17 02 01	Drewno	Boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
13	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub w sprasowanych kostkach w boksie.
14	17 03 80	Odpadowa papa	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub w workach.

15	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub w workach.
16	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub w workach.
17	19 12 01	Papier i tektura	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub w sprasowanych kostkach w boksie.
18	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub w sprasowanych kostkach w boksie.
19	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
20	19 12 08	Tekstylia	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze.
21	20 01 01	Papier i tektura	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub w sprasowanych kostkach w boksie.
22	20 01 10	Odzież	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze.
23	20 01 11	Tekstylia	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze.
24	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem
25	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub w sprasowanych kostkach
26	20 01 41	Odpady zmiotek wentylacyjnych	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub workach.
27	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny.	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub workach. Odpady magazynowane w sposób selektywny
28	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub workach. Odpady magazynowane w sposób selektywny
29	20 03 02	Odpady z targowisk	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
30	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
31	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
32	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
MP3(b) BOKSY ZADASZONE na placu – podstrefa na odpady zbierane. Podłoże z posadzki betonowej, ściany z bloczków betonowych, zadaszenie.			
33	15 01 07	Opakowania ze szkła	Boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
34	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	Boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
35	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Boks. Odpady magazynowane luzem.
36	17 01 02	Gruz ceglany	Boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
37	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
38	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadów materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
39	20 01 02	Szkło	Boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
40	17 02 02	Szkło	Boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.

41	17 03 02	Asfalt inny niż wymieniony w 17 03 01	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
42	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
43	17 04 02	Aluminium	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
44	17 04 03	Ołów	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
45	17 04 04	Cynk	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
46	17 04 05	Żelazo i stal	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
47	17 04 06	Cyna	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
48	17 04 07	Mieszaniny metali	Zadaszony boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
49	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
50	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	Boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
51	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	Boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
52	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
53	19 12 05	Szkło	Boks. Odpady magazynowane w kontenerze lub luzem.
MP2(k) Kontener morski - podstrefa na zbierane odpady inne niż niebezpieczne.			
Dno kontenera morskiego jest nieprzepuszczalne, kontener będzie wyposażony w sorbenty oraz szczelne pojemniki do zbierania zużytych sorbentów. Plac utwardzony płytami żelbetowymi drogowymi lub betonem.			
54	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	Kontener morski. Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady zawierające substancje ciekłe będą magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady magazynowane w sposób selektywny
55	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	Kontener morski. Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady zawierające substancje ciekłe będą magazynowane w szczelnych pojemnikach lub na tacach ociekowych mogących przyjąć cały potencjalny wyciek. Odpady magazynowane w sposób selektywny
56	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29	Kontener morski. Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady zawierające substancje ciekłe będą magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady magazynowane w sposób selektywny
57	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Kontener morski. Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady zawierające substancje ciekłe będą magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady magazynowane w sposób selektywny
58	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Kontener morski. Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady zawierające substancje ciekłe będą magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady magazynowane w sposób selektywny
59	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19	Kontener morski.

			Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady zawierające substancje ciekłe będą magazynowane w szczelnych pojemnikach lub na tacach ociekowych mogących przyjąć cały potencjalny wyciek Odpady magazynowane w sposób selektywny
MP2(k) Kontener morski - podstrefa na zbierane odpady niebezpieczne Plac utwardzony płytami żelbetowymi drogowymi lub betonem. Dno kontenera morskiego jest nieprzepuszczalne, kontener będzie wyposażony w sorbenty oraz szczelne pojemniki do zbierania zużytych sorbentów:			
60	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Kontener morski. Odpad będzie magazynowany w szczelnych pojemnikach. Odpady zawierające substancje ciekłe będą magazynowane w szczelnych pojemnikach lub na tacach ociekowych mogących przyjąć cały potencjalny wyciek. Odpady magazynowane w sposób selektywny
61	20 01 13*	Rozpuszczalniki	Kontener morski. Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady zawierające substancje ciekłe będą magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady magazynowane w sposób selektywny
62	20 01 14*	Kwasy	Kontener morski. Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady zawierające substancje ciekłe będą magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady magazynowane w sposób selektywny
63	20 01 15*	Alkalia	Kontener morski. Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady zawierające substancje ciekłe będą magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady magazynowane w sposób selektywny
64	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne	Kontener morski. Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady zawierające substancje ciekłe będą magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady magazynowane w sposób selektywny
65	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klast toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. herbicydy, insektycydy)	Kontener morski. Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady zawierające substancje ciekłe będą magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady magazynowane w sposób selektywny
66	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Kontener morski. Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady zawierające substancje ciekłe będą magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady magazynowane w sposób selektywny
67	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Kontener morski. Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady zawierające substancje ciekłe będą magazynowane w szczelnych pojemnikach lub na tacach ociekowych mogących przyjąć cały potencjalny wyciek. Odpady magazynowane w sposób selektywny
68	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	Kontener morski. Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady zawierające substancje

			ciekłe będą magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady magazynowane w sposób selektywny
69	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	Kontener morski. Odpady zawierające substancje ciekłe będą magazynowane w szczelnych pojemnikach lub na tacach ociekowych mogących przyjąć cały potencjalny wyciek. Odpady magazynowane w sposób selektywny
70	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne	Kontener morski. Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady zawierające substancje ciekłe będą magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady magazynowane w sposób selektywny
71	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	Kontener morski. Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady zawierające substancje ciekłe będą magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady magazynowane w sposób selektywny
72	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	Kontener morski. Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady zawierające substancje ciekłe będą magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady magazynowane w sposób selektywny
73	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	Kontener morski. 1) odpad będzie magazynowany w zamykanym, szczelnym kontenerze. Odpady zawierające substancje ciekłe, będą umieszczane w pojemnikach szczelnych lub na tacach ociekowych. 2) dno kontenera morskiego jest nieprzepuszczalne, Odpady zawierające substancje ciekłe będą magazynowane w szczelnych pojemnikach lub na tacach ociekowych mogących przyjąć cały potencjalny wyciek, 3) teren zakładu jest ogrodzony i dozorowany. Odpady magazynowane w sposób selektywny
74	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Kontener morski. Odpady magazynowane w szczelnych pojemnikach. Odpady zawierające substancje ciekłe będą magazynowane w szczelnych pojemnikach lub na tacach ociekowych mogących przyjąć cały potencjalny wyciek. Odpady magazynowane w sposób selektywny
MH10 boks w Hali Sortowni			
75	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Boks w Hali sortowni Opady magazynowane luzem w boksie na paletach, w pojemnikach lub kontenerach Odpady magazynowane w sposób selektywny
76	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Boks w Hali sortowni Opady magazynowane luzem w boksie lub kontenerach Odpady magazynowane w sposób selektywny
77	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Boks w Hali sortowni Opady magazynowane luzem w boksie lub kontenerach Odpady magazynowane w sposób selektywny
78	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	Boks w Hali sortowni Opady magazynowane luzem w boksie, w pojemnikach lub kontenerach w sposób selektywny

79	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Boks w Hali sortowni Opady magazynowane luzem w boksie na paletach, w pojemnikach lub kontenerach Odpady magazynowane w sposób selektywny
80	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Boks w Hali sortowni Opady magazynowane luzem w boksie, w pojemnikach lub kontenerach Odpady magazynowane w sposób selektywny
81	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	Boks w Hali sortowni Opady magazynowane luzem w boksie lub kontenerach Odpady magazynowane w sposób selektywny

VI.3.1. Maksymalna masa odpadów zbieranych w okresie roku: ***10 000 [Mg/rok]**.

VI.3.2. Maksymalne i największe masy magazynowanych odpadów zbieranych ustalono w załączniku nr 5.

VI.4. Sposób gospodarowania odpadami przewidzianymi do zbierania:

VI.4.1. Odpady zbierane będą w celu przekazania odbiorcom posiadającym uprawnienia w zakresie gospodarki odpadami.

VI.4.2. W ramach zbierania odpadów podejmowane będą następujące czynności:

- przyjęcie odpadów, kontrola ilości przyjmowanych odpadów, kontrola jakości przyjmowanych odpadów, sprawdzanie zgodności z rodzajami odpadów określonych w niniejszej decyzji,
- rozładunek dostarczonych odpadów za pomocą wózków widłowych lub ręcznie,
- wstępne sortowanie, nie prowadzące do zmiany składu odpadu, nie prowadzące do zmiany klasyfikacji kodu odpadu,
- czasowe magazynowanie przyjętych odpadów w wyznaczonych w decyzji miejscach,
- monitorowanie nagromadzenia odpadów w poszczególnych miejscach magazynowania,
- przygotowanie odpadów do transportu,
- przekazanie odpadów uprawnionym odbiorcom.

VI.4.3. Odpady przywożone będą specjalistycznymi samochodami przystosowanymi do ich przewozu i rozładowywane zostaną we wskazanych miejscach do wcześniej przygotowanych pojemników lub kontenerów wskazanych w tabeli. Do przewozu na terenie zakładu wykorzystywane będą także ładowarki i wózki widłowe.

VI.4.4. Zmagazynowane odpady będą okresowo kontrolowane czy nie uległy rozsypaniu lub pomieszanu z innymi odpadami. Zbierane odpady magazynowane będą tylko w celu przygotowania partii transportowej.

VI.4.5. Obrót odpadami będzie na bieżąco rejestrowany w BDO.

VI.4.6. Zbieranie odpadów opakowaniowych prowadzone będzie z zachowaniem przepisów szczegółowych.

VI.4.7. Zbieranie zużytych baterii i akumulatorów prowadzone będzie z zachowaniem przepisów szczegółowych.

VI.4.8. Zbieranie olejów odpadowych prowadzone będzie z zachowaniem przepisów szczegółowych.

VI.4.9. Niedopuszczalne będzie mieszanie odpadów zbieranych z odpadami kierowanymi do przetwarzania we własnej instalacji bądź odpadami wytwarzanymi. Zakazuje się mieszania selektywnie zebranych odpadów komunalnych z niesegregowanymi (zmieszanymi) odpadami komunalnymi odbieranymi od właścicieli nieruchomości oraz selektywnie zebranych odpadów komunalnych różnych rodzajów ze sobą.

VI.4.10. Odpady niebezpieczne ciekłe magazynowane w Hali Sortowni wyposażonej w kanalizację z odprowadzeniem do 2 szczelnych zbiorników bezodpływowych

o pojemności 7 m³ każdy (ZOdc1 i ZOdc2) oraz w szczelnym kontenerze morskim zamykanym na placu. Kontener będzie wyposażony w sorbenty, narzędzia do ich stosowania i zbierania po zużyciu oraz pojemnik na zużyte sorbenty.

Odpady ciekłe będą magazynowane w szczelnych zamykanych pojemnikach z materiału odpornego na substancje zawarte w odpadzie lub na tacach ociekowych (np. urządzenia zawierające ciecze będące substancjami niebezpiecznymi) mogących przyjąć cały potencjalny wyciek.

VI.4.11. Podczas magazynowania odpadów ciekłych i w postaci pasty podjęte zostaną środki zapobiegawcze w celu wyeliminowania możliwości zanieczyszczenia wód i gleby.

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

VII.1. Butle z gazem propan-butan ze względu na właściwości wybuchowe gazu przechowywane będą na stojakach umieszczonych na zewnątrz obiektów kubaturowych.

VII.2. Zbiornik ZON1 magazynowy oleju napędowego będzie dwupłaszczowy, celem zabezpieczenia środowiska gruntowo-wodnego.

VII.3. Zbiornik ZON2 bak silnika Diesla rozdrabniarki odpadów znajdować się będzie wewnątrz Hali Sortowni, która posiadać będzie szczelną żelbetową posadzkę z kanalizacją odprowadzającą odcieki do zbiornika ZOdc1.

VII.4. Zbiorniki magazynowe oleju napędowego będą uziemione i zabezpieczone lub umieszczone w miejscu nie stwarzającym ryzyka uszkodzenia mechanicznego i wycieku magazynowanego oleju napędowego.

VII.5. Odpady niebezpieczne ciekłe magazynowane będą w szczelnych pojemnikach lub kontenerach w pomieszczeniach, wiatkach itp. zabezpieczających przed wpływem warunków atmosferycznych (pod zadaszeniem) na szczelnej posadzce.

VII.6. W przypadku magazynowania odpadów na placach będą to powierzchnie szczelne, zabezpieczające środowisko gruntowo-wodne przed zanieczyszczeniem.

VII.7. Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu odprowadzane będą poprzez separatory zawiesiny i substancji ropopochodnych.

VII.8. Wykonywane będą regularne przeglądy konserwacyjne i legalizacja sprzętu gaśniczego przez uprawnionego konserwatora. Z pracy eliminowane będą maszyny i urządzenia mogące być źródłem zapłonu.

VII.9. Prowadzona będzie kontrola przywożonych odpadów, tak aby uniemożliwić przyjmowanie do unieszkodliwienia odpadów o charakterze łatwopalnym i wybuchowym.

VII.10. Zakład wyposażony będzie w środki ochrony ppoż. i posiadać będzie instrukcję postępowania w przypadku wystąpienia pożaru. Pracownicy będą szkoleni w zakresie ochrony przeciwpożarowej i na wypadek powstania zagrożenia pożarowego. Wyznaczeni będą pracownicy odpowiedzialni za wykonanie czynności w zakresie ochrony przeciwpożarowej.

VII.11. Instalacja oraz wszystkie miejsca magazynowania odpadów palnych, ciekłych, stwarzających zagrożenie dla ludzi lub środowiska, wyposażone będą w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

VII.12. Stosowane będą zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii, w tym szczegółowy „Plan awaryjny”, określający sposoby zapobiegania i reagowania na awarie.

VII.13. W celu uniknięcia sytuacji awaryjnych prowadzone będą bieżące kontrole sprawności i kontrole techniczne głównych urządzeń i placów, zgodnie z pkt. X. decyzji.

VIII. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach:

VIII.1. Zapewnione zostaną drogi pożarowe zapewniające dostęp pojazdów Państwowej Straży Pożarnej i Służb Ochotniczej Straży Pożarnej do instalacji.

VIII.2. Zapewniona będzie wymagana klasa odporności pożarowej budynków związanych z segregacją, przetwarzaniem i magazynowaniem odpadów komunalnych zapewnienia.

VIII.3. Obiekty budowlane podzielone będą na strefy pożarowe, wg sposobu użytkowania i przeznaczenia obiektów budowlanych, zastosowane będą okna i drzwi o odporności ogniowej.

VIII.4. Zachowane zostaną wymagane odległości pomiędzy obiektami budowlanymi oraz pomiędzy obiektami budowlanymi i otwartymi magazynami odpadów palnych.

VIII.5. Zapewnione będą wymagane zasoby wody do celów przeciwpożarowych do zewnętrznego gaszenia pożaru – zbiornik wody ppoż. o pojemności 600 m³. Zapewniony będzie wymagany przez PN dostęp i dojazd do stanowiska czerpania wody i punktu poboru wody.

VIII.6. Wyznaczony będzie parking dla samochodów ciężarowych, tak by nie ograniczały one dostępu do obiektów i dróg ppoż.

VIII.7. Obiekty wyposażone będą w aktualną instrukcję bezpieczeństwa pożarowego.

VIII.8. Opracowany i stosowany będzie „Harmonogram okresowego czyszczenia (mycia na mokro) konstrukcji wewnętrznych obiektów budowlanych oraz zewnętrznych powierzchni urządzeń i instalacji z pyłów i zanieczyszczeń” powstałych w czasie procesu magazynowania i przetwarzania odpadów komunalnych.

VIII.9. Obiekty i place magazynowe zostaną oznakowane tablicami informacyjnymi i znakami bezpieczeństwa zgodnie z wymogami PN.

VIII.10. Istniejący dwukondygnacyjny budynek socjalno - biurowy oddzielony będzie od kompleksu magazynowania i przetwarzania odpadów ścianami oddzielenia przeciwpożarowego o odporności ogniowej REI 240.

VIII.11. Rozbudowywane i istniejące obiekty przeznaczone do magazynowania i przetwarzania odpadów będą wyposażone w samoczynnie działające klapy dymowe, co zapewni ich wymaganą klasę odporności pożarowej.

VIII.12. Nowe obiekty będą uzgadniane w zakresie ochrony ppoż. z rzeczoznawcą ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych.

VIII.13. Zabrania się utrzymywania na stanowiskach pracy ilości materiałów palnych większą niż wynosi dobowy przerób lub dobową produkcja.

VIII.14. Wszystkie zaistniałe sytuacje awaryjne oraz podejmowane działania związane z ich likwidacją zostaną odnotowane w dokumentach pracy instalacji MBP.

VIII.15. W razie wystąpienia awarii, w wyniku której powstanie zagrożenie życia lub zdrowia ludzi lub zagrożenie dla środowiska prowadzący instalację obowiązany jest do:

a. natychmiastowego zawiadomienia o tym fakcie właściwego organu Państwowej Straży Pożarnej, Marszałka Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska;

b. niezwłocznego przekazania ww. organom informacji o okolicznościach awarii, substancjach niebezpiecznych związanych z awarią, umożliwiających dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i dla środowiska; o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenia jej powtórzeniu się oraz stałej aktualizacji tych informacji odpowiednio do zmiany sytuacji;

c. przedłożenia Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska oraz Marszałkowi Województwa Podkarpackiego informacji o sposobie usunięcia skutków awarii.

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

IX.1. Odpady przyjmowane do instalacji przeznaczone do przetworzenia oraz odpady zbierane i wytworzone w wyniku procesów technologicznych będą magazynowane oddzielnie, w zależności od ich właściwości, aby umożliwić łatwiejsze i bezpieczniejsze dla środowiska magazynowanie i przetwarzanie, zgodnie z wymogiem BAT 2.e) Konkluzji.

IX.2. Instalacje eksploatowane będą z zachowaniem projektowanych parametrów technicznych i technologicznych. Prowadzony będzie bieżący nadzór nad stanem technicznym instalacji, zgodnie z pkt. X. decyzji.

IX.3. Bioreaktory wyposażone będą w system ujęcia i odprowadzenia ścieków technologicznych do szczelnego zbiornika na ścieki technologiczne ZOdc2.

IX.4. Na bieżąco monitorowana będzie ilość ścieków technologicznych zgromadzona w zbiornikach bezodpływowych, tak by nie dopuścić do przepełniania zbiorników.

IX.5. Pojemniki wykorzystywane na terenie zakładu oraz służące do zbierania i magazynowania odpadów, a także wszystkie pojazdy i narzędzia będą podlegać odkażaniu z częstotliwością nie rzadziej niż raz w miesiącu.

IX.6. Produkty wykorzystywane do dezynfekcji magazynowane będą w wydzielonym pomieszczeniu, w specjalnie do tego celu przeznaczonych opakowaniach, w sposób uniemożliwiających ich rozlewanie, roznoszenie i rozsypywanie. Materiały te będą magazynowane w ilościach uzasadnionych ich zapotrzebowaniem.

IX.7. Prowadzona będzie minimalizacja ilości powstających odpadów poprzez racjonalne wykorzystanie surowców i materiałów.

IX.8. Proces biologicznego przetwarzania odpadów w zamkniętych bioreaktorach prowadzony będzie z aktywnym napowietrzaniem i zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery – system ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego poprzez biofiltr.

IX.9. Aby zoptymalizować zużycie wody (BAT 19, BAT 35 Konkluzji) ścieki technologiczne zawracane będą do obiegu tj. recykulowane w całości do procesu technologicznego, co pozwoli na zmniejszenie zużycia wykorzystywanej wody wodociągowej do celów technologicznych.

IX.10. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych ustalony w punkcie X. pozwolenia.

IX.11. Zapewnione zostanie osiągnięcie parametrów stabilizatu określonych w punkcie V.2.8. niniejszej decyzji, celem ograniczenia uciążliwości odorowej.

IX.12. W celu zapobiegania emisjom odorów lub ich ograniczenia, zgodnie z wymogiem BAT 13 Konkluzji, stosowane będą techniki:

a. Minimalizowanie czasu magazynowania odpadów wydzielających odór w magazynach lub w zbiornikach, pojemnikach, w szczególności w warunkach beztlenowych. Czas magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych przeznaczonych do przetwarzania w instalacji MBP ograniczony będzie do niezbędnego minimum (maksymalnie 3 dni robocze). Frakcja podsitowa ex 19 12 12 (0-20mm), (20-80/100 mm) wydzielona na linii sortowniczej kierowana będzie bezpośrednio do bioreaktorów. Przewiduje się jej magazynowanie wyłącznie w celu zapełnienia bioreaktora. Wytworzony stabilizat przekazywany będzie niezwłocznie odbiorcom odpadu.

c. Optymalizacja przetwarzania tlenowego (BAT 36).

Prowadzony będzie bieżący monitoring technologiczny parametrów procesów tlenowego przetwarzania odpadów, zgodnie z warunkami pkt. X.6. pozwolenia zintegrowanego.

X. Monitoring prowadzonych procesów technologicznych związanych z eksploatacją instalacji MBP:

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

X.2. Prowadzony będzie monitoring zużywanych surowców, wody, energii (BAT 11 Konkluzji) oraz podejmowane działania ograniczające ich zużycie.

X.3. Prowadzony będzie bieżący nadzór, przestrzeganie reżimu technologicznego procesów produkcyjnych oraz kontrola prawidłowości pracy poszczególnych linii technologicznych, maszyn i urządzeń.

Tabela nr 24. Monitoring stanu technicznego urządzeń instalacji MBP:

Element kontrolowany	Parametr kontrolowany	Częstotliwość
Urządzenia techniczne instalacji: waga samochodowa linia sortownicza	stan techniczny urządzeń	1x/rok kontrola dokumentowana
Zbiorniki wód odciekowych ZOdc1 i ZOdc2	stan techniczny, ilość wód odciekowych	na bieżąco obserwacja i naprawy zauważonych usterek
	ocena drożności systemu zbierania ścieków	1x/rok kontrola dokumentowana
	ocena szczelności zbiorników	
Place magazynowe	stan nawierzchni	-na bieżąco obserwacja i naprawy zauważonych usterek -1x/kwartał kontrola stanu technicznego
Bioreaktory	czyszczenie systemu napowietrzającego w bioreaktorach, kontrola drożności systemu napowietrzania oraz systemu odbierającego powietrze poprocesowe	každorazowo przy wymianie odpadów w bioreaktorze (średnio co 3 tyg.)
	kontrola stanu technicznego bioreaktorów	1x/rok kontrola dokumentowana
	ocena drożności systemu zbierania odcieków	každorazowo przy wymianie odpadów w bioreaktorze
	ocena szczelności zbiorników do gromadzenia odcieków	1x/rok kontrola dokumentowana
Drogi, ogrodzenia:		
drogi wewnętrzne	stan nawierzchni	-na bieżąco obserwacja i naprawy zauważonych usterek
ogrodzenie, oznakowanie	stan techniczny	-1x/kwartał kontrola stanu technicznego
Biofiltry	kontrola organoleptyczna złoża	1x/kwartał
	wymiana złoża	wymiana będzie realizowana w sytuacji gdy kontrola techniczna i pomiary okresowe wykażą taką konieczność
	czyszczenie płyt dennych i perforowanych paneli biofiltrów	przy każdej wymianie złoża lub w sytuacji gdy kontrola techniczna wykaże taką konieczność
	stan techniczny	1x/6 m-cy kontrola dokumentowana

X.4. Operator instalacji prowadził będzie „Rejestr przeprowadzanych czynności eksploatacyjnych i konserwacyjnych urządzeń”, w tym bioreaktorów, biofiltrów i wentylatorów, z podaniem daty, wykonanej czynności oraz stanowiska osoby wykonującej czynności.

X.5. Prowadzona dokumentacja pracy linii sortowniczej:

X.5.1. Dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzone będą na bieżąco w dowolnej bazie danych bilanse przetworzonych zmieszanych odpadów komunalnych i wytworzonych odpadów w układzie miesięcznym i rocznym, celem skuteczności prowadzonych procesów odzysku. Dane te będą przechowywane przez okres 5 lat.

X.5.2. Dwa razy w ciągu roku (w okresie letnim i zimowym) przeprowadzone zostaną badania ilości wyodrębnionych odpadów w procesie sortowania zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji nadsitowej ex 19 12 12 (pow. 80 mm) oraz podsitowej. Badania określać będą ilość odpadów poddanych przetworzeniu w ciągu całego dnia roboczego oraz ilości uzyskanych poszczególnych frakcji odpadów wraz z oceną poziomu zanieczyszczeń w wydzielonych odpadach.

X.6. Prowadzona dokumentacja pracy bioreaktorów:

X.6.1. Prowadzona będzie dokumentacja przebiegu procesów przetwarzania biologicznego odpadów frakcji podsitowej (ex 19 12 12 0–20, 20-80/100 mm) w reaktorach, zawierająca co najmniej:

- daty pracy poszczególnych reaktorów (data załadunku i rozładunku reaktora),
- ilości odpadów wprowadzanych do reaktora,
- dokumentacja (rejestr) wyników badań przetwarzanych odpadów w bioreaktorach,
- ewidencja odpadów przetworzonych i wytworzonych.

Rejestr badań umożliwił będzie identyfikację daty i miejsca poboru próby (nr reaktora, data rozpoczęcia procesu biostabilizacji w bioreaktorze, z którego pobrano próbę).

Dokumentację procesu biostabilizacji będą stanowiły wyniki badań przechowywane przez okres 5 lat.

X.6.2. Prowadzona będzie dokumentacja przebiegu procesów biosuszenia w bioreaktorach:

- daty pracy poszczególnych reaktorów (data załadunku i rozładunku reaktora),
- ilości odpadów wprowadzanych do reaktora,
- ewidencja odpadów przetworzonych i wytworzonych.

X.6.3. Dane i wyniki badań przechowywane będą przez okres 5 lat.

X.6.4. Prace związane z działaniami konserwacyjnymi bioreaktorów będą prowadzone w sposób nie powodujący przestoju pracy instalacji; konserwacja każdego wolnego od wsadu reaktora z osobna.

X.7. Monitoring pracy biofiltra:

X.7.1. Zaleca się na bieżąco kontrolować temperaturę powietrza dolotowego do biofiltra bądź w kilku punktach biofiltra bezpośrednio temperaturę złoża na różnych głębokościach. Temperatura nie powinna przekraczać 40°C. W przypadku gdyby temperatura powietrza była wyższa powinna zostać obniżona poprzez zaciąganie powietrza z zewnątrz bądź zwiększenie objętości przepływającego strumienia.

X.7.2. Zaleca się kontrolę wilgotności złoża biofiltra, która powinna wynosić ok. 50% wilgotności względnej (co najmniej 30%). W przypadku spadku wilgotności poniżej tej wartości powinien zostać uruchomiony system zraszający złożo biofiltra.

X.7.3. Prowadzący instalację jest zobowiązany do utrzymania biofiltra w sprawności zapewniającej ograniczenie emisji substancji zapachowych do poziomu nie wyższego niż 1000 ouE/m³ i do wymiany złoża, jeżeli jego stan lub zużycie jest przyczyną wyższych emisji niż dopuszczalne.

X.8. Monitoring jakości wyprodukowanego paliwa alternatywnego:

X.8.1. Pożądane parametry odpadów rozdrobnionych do wielkości 35 mm lub innej, o wysokiej wartości opałowej, tworzących paliwo alternatywne:

- wartość opałowa $\approx 15 \div 25 \text{ MJ / kg}$,
- wilgotność $< 25\%$.

X.8.2. Prowadzony będzie monitoring jakości produkowanego paliwa poprzez kontrolę wartości opałowej minimum 1x/rok oraz poprzez kontrole wilgotności 1x/tydzień

X.8.3. Zarządzający instalacją dysponował będzie i okazywał na każde żądanie organu badania jakości wytworzonego (przekazanego odbiorcy) paliwa alternatywnego.

X.8.4. Partia odpadów nie spełniająca wymogów odbiorcy paliwa będzie kierowana do podsuszenia w bioreaktorach.

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

XI.1. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza:

XI.1.1. Emitory EB1 i EB2 zostały wyposażone w stanowiska pomiarowe do pomiaru wielkości emisji.

XI.1.2. Stanowiska pomiarowe winny być utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

XI.1.3. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

XI.1.4. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

XI.1.4.1. Częstotliwość i zakres monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji:

Tabela nr 25. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji:

Ozn. emitora	Substancja	Częstotliwość monitorowania
EB1	pył ogółem całkowite LZO odory	co najmniej raz na 6 miesięcy
EB2	pył ogółem całkowite LZO	co najmniej raz na 6 miesięcy

XI.2. Monitoring wpływu instalacji MBP na wody podziemne:

XI.2.1. Punkty pomiarowe stanowić będą piezometry zlokalizowane:

- **piezometr PT1** N: 49°72'63,10" / E: 21°50'44.10" - piezometr tła hydrogeologicznego na napływie wód podziemnych na teren zakładu,
- **piezometr P1**: N: 49°43'41.17" / E: 21°30'20.17" - na odpływie wód podziemnych z terenu instalacji MBP w kierunku północnym,
- **piezometr P2**: N: 49°43'37.83" / E: 21°30'11.85" - na odpływie wód podziemnych z terenu instalacji MBP w kierunku północno – zachodnim,

XI.2.2. Zakres badań wskaźników jakości wody podziemnej we wszystkich piezometrach:

- odczyn pH,
- przewodność elektrolityczna właściwa (PEW),
- ogólny węgiel organiczny,
- kadm, rtęć, cynk, cyna, ołów, miedź, chrom ogólny, nikiel, arsen, bar,
- benzo(a)piren,
- suma WWA,

- indeks oleju mineralnego,
- benzen,
- poziom zwierciadła wód podziemnych,
- amonowe jony (NH_4)
- fosforany (PO_4)
- chlorki.

XI.2.3. Częstotliwość badań we wszystkich piezometrach – raz na 6 miesięcy.

XI.2.4. Badanie jakości wód podziemnych wykonywane będzie zgodnie z aktualną metodyką referencyjną, wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.

XI.2.5. Prowadzący dokona dodatkowego kontrolnego badania jakości wody podziemnej na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XI.2.6. W przypadku wystąpienia wyraźnej tendencji do pogarszania się stanu chemicznego jednolitej części wód podziemnych, z dobrego stanu chemicznego na słaby stan chemiczny tj. znaczącej zmiany wartości poszczególnych elementów fizykochemicznych stanu wód podziemnych w trzech kolejnych pomiarach należy podjąć działania mające na celu zapobieżenie dalszemu pogorszeniu stanu wód, w szczególności należy:

- powiadomić Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Marszałka Województwa Podkarpackiego,
- zwiększyć częstotliwość wykonywania badań w wytypowanych piezometrach (badania 1 raz w miesiącu) w celu uchwycenia trendu przemian chemizmu wód; zakres analityczny badań będzie obejmował wszystkie wskaźniki wyszczególnione w decyzji w zakresie monitorowania jakości wód podziemnych,
- prowadzić obserwacje i pomiar lustra wody we wskazanych piezometrach,
- wykonać dokumentowany przegląd systemu odprowadzania ścieków z instalacji MBP oraz przegląd szczelności placów magazynowania odpadów,
- sporządzić dokumentację w oparciu o uzyskane wyniki badań i przeglądy stanu instalacji określającą prawdopodobne przyczyny pogorszenia jakości wód podziemnych i przedstawić plan działań naprawczych uwzględniający ewentualne zalecenia organów ochrony środowiska.

XI.3. Monitoring hałasu:

XI.3.1. Pomiary emisji hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej oraz zagrodowej z dopuszczeniem usług (oznaczoną MN), będą prowadzone w punkcie pomiarowym reprezentującym najbliższą zabudowę mieszkaniową, zlokalizowaną na dz. nr 312/1 i 312/2 obręb 0017 Wolica o współrzędnych geograficznych:

N: 49°43'36,43"

E: 21°30'23,3"

XI.3.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń wymienionych w tabeli nr 16, w przeciwnym razie z częstotliwością raz na dwa lata.

XI.3.3. Zarządzający instalacją dysponował będzie wynikami badań i przekazywał wyniki badań do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru.

XI.3.3. Ze względu na położenie blisko zabudowy mieszkaniowej opracowano plan zarządzania hałasem (BAT 17).

XI.4. Ewidencja odpadów:

XI.4.1. Cały strumień wszystkich odpadów przyjmowanych do instalacji będzie podlegał ścisłej ewidencji.

XI.4.2. W instalacji będą rejestrowane i przechowywane dane dotyczące rodzaju i ilości odpadów przetwarzanych oraz wytwarzanych oraz zbieranych.

XI.4.3. Dla odpadów wytwarzanych i przetwarzanych o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ dla frakcji nadsitowej ex 19 12 12 (>80/100 mm) i frakcji podsitowej ex 19 12 12 (<0-20 mm, 20/80/100 mm) prowadzona będzie oddzielna ewidencja.

XI.4.4. Dla wytwarzanego odpadu o kodzie 19 05 99 /Inne nie wymienione odpady - stabilizat/ prowadzona będzie oddzielna ewidencja.

XI.4.5. Ewidencjonowanie rodzajów i ilości odpadów przetwarzanych w instalacji MBP oraz wytwarzanych odpadów, prowadzone będzie według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz wykorzystaniem formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

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

XII.1. Prowadzący instalację będą przekazywać wyniki analiz jakości wód podziemnych, pomiarów pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza, pomiarów hałasu **nie później niż 30 dni od dnia zakończenia pomiaru.**

XII.2. Prowadzący instalację MBP przekazywać będzie „**Raport roczny z monitoringu wpływu instalacji MBP w Wolica na środowisko za rok ...**” w terminie do końca I. kwartału roku następnego. W raporcie należy podsumować wyniki monitoringu wpływu instalacji MBP na środowisko, zgodnie z punktem XI. pozwolenia, w tym:

- przedstawić prezentację wyników monitoringu zgodną z wymogami stawianymi aktualnie obowiązującym przepisem prawa,
- zbiorcze zestawienie wyników badań (wskaźnik, metodyka, tło, data, wynik),
- wyniki pomiarów jakości wód podziemnych (raz na 6 m-cy) ocenę stanu jakościowego wód podziemnych w porównaniu do ustalonego stanu pierwotnego tła hydrogeochemicznego, ocenę trendu przemian chemizmu wód (w tym graficznie ze wskazaniem poziomu wskaźnika na tle hydrogeochemicznym, wartości dopuszczalnej wskaźnika),
- wyniki pomiarów emisji hałasu (raz na 2 lata),
- wyniki pomiarów emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza,
- wnioski i zalecenia.

XII.2.1. W „**Raporcie rocznym ..**” należy przedstawiać również dane dotyczące **gospodarowania odpadami na terenie Zakładu (zestawienie roczne za rok poprzedni):**

- rodzajów i ilości odpadów przetworzonych w instalacji w procesie mechanicznego przetwarzania (proces R12),
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu mechanicznego przetwarzania odpadów (proces R12),
- rodzajów i ilości odpadów przetworzonych w instalacji w procesie biostabilizacji frakcji podsitowej 0-20 mm, 20- 80/100 mm o kodzie ex 19 12 12 (proces D8),
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu biostabilizacji frakcji podsitowej (proces D8) oraz sposób gospodarowania nimi,

- rodzajów i ilości odpadów przetworzonych w instalacji w procesie biosuszenia odpadów (proces D8),
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu biosuszenia odpadów (19 05 01) oraz dalszy sposób gospodarowania nimi,
- ilości przetworzonych odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 (proces R12),
- ilości wytworzonych odpadów o kodzie 19 12 10 - Paliwo alternatywne (proces R12) w skali roku oraz sposób gospodarowania nimi,
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w toku eksploatacji instalacji MBP oraz sposób gospodarowania nimi,
- zestawienie zużycia wody i energii elektrycznej oraz surowców i paliw,
- wnioski i zalecenia.

XII.2.2. W „Raportcie rocznym ..” należy podsumować wyniki monitoringu technologicznego pracy instalacji MBP, zgodnie z punktem X. pozwolenia:

- przedstawić badania ilości wysortowanych odpadów przeprowadzane 2 razy w roku (w okresie letnim i zimowym), o których mowa w p. X.5.2. decyzji, wraz z omówieniem wyników,
- wyniki badań przetwarzanych odpadów (frakcji podsitowej 0 – 80/100 mm) po procesie biostabilizacji (proces D8), wraz z omówieniem wyników,
- bilans przetworzonych w ciągu roku zmieszanych odpadów komunalnych i wytworzonych odpadów.

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

XIII.1. Przyjęcie i wyładunek odpadów odbywać się będzie wyłącznie w miejscach wskazanych w decyzji, pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących w zakładzie procedur i w miejscach o szczelnej nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych, zgodnie z procedurą opisaną w zał. nr 1 do decyzji.

XIII.2. Wszystkie operacje związane z przetwarzaniem odpadów prowadzone będą w Hali Sortowni, posiadającej szczelne żelbetowe posadzki, wyposażonej w systemem zbierania odcieków do szczelnych zbiorników bezodpływowych.

XIII.3. Hale technologiczne i wszystkie miejsca magazynowania odpadów będą posiadać szczelną nawierzchnię, oświetlenie i wyposażone będą w urządzenia i środki gaśnicze oraz sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom i wyciekom.

XIII.4. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny i bezpieczny dla środowiska, zdrowia i życia ludzi, w wyznaczonych w decyzji miejscach. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów zostaną oznakowane zgodnie z wymogami przepisów szczegółowych.

XIII.5. Magazynowanie odpadów będzie odbywać się zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie oraz uzgodnionym, w drodze postanowienia wydanego przez właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej, operatem przeciwpożarowym, zawierającym warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego część i lub innego miejsca magazynowania odpadów.

XIII.6. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w pojemnikach dostosowanych do rodzaju i właściwości odpadów, zabezpieczone przed wpływem opadów atmosferycznych.

XIII.7. Wszystkie odpady ciekłe stwarzające ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych będą magazynowane wewnątrz obiektów posiadających szczelne posadzki

w zamykanych pojemnikach jednostkowych bądź wewnątrz kontenerów posiadających szczelne dno i mogących zatrzymać ewentualny wyciek z pojemnika jednostkowego.

XIII.8. Odpady magazynowane na placach (w boksach lub kontenerach) będą magazynowane w sposób zapobiegający rozprzestrzenianiu oraz kontaktowi opadów atmosferycznych z magazynowanymi odpadami.

XIII.9. Prowadzone będą kontrole stanu technicznego placów technologicznych i magazynowych oraz bieżące naprawy.

XIII.10. Wszystkie ścieki przemysłowe będą gromadzone w szczelnych zbiornikach bezodpływowych.

XIII.11. Raz w roku wykonywana będzie ocena szczelności zbiorników ścieków, celem niedopuszczenia do zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji. Wyniki prowadzonych kontroli przekazywane będą w terminie 30 dni od dnia zakończenia badania.

XIII.12. Prowadzony będzie monitoring wpływu instalacji na środowisko w sposób ustalony w punkcie XI. pozwolenia oraz monitoring technologicznych ustalony w punkcie X. pozwolenia.

XIII.13. Transport wewnętrzny odpadów prowadzony będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie.

XIII.14. Prowadzony będzie stały nadzór technologiczny nad pracą instalacji MBP celem zapewnienia właściwej ochrony gleb, wód gruntowych i ziemi.

XIII.15. Nie będzie przekraczana pojemność magazynowa miejsc magazynowania odpadów, a sposób magazynowania nie może powodować zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych, poprzez:

- magazynowanie odpadów przyjętych do przetwarzania wewnątrz Hali Sortowni, z której powietrze będzie odprowadzane do atmosfery po oczyszczeniu w biofiltrze,
- odprowadzanie całego powietrza ujmowanego z procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów prowadzonego w Hali Sortowni do atmosfery po wcześniejszym oczyszczeniu w biofiltrach,
- zakaz magazynowania na zewnątrz Hali Sortowni uciążliwych odorowo odpadów luzem lub w niezamkniętych pojemnikach i kontenerach.

XIII.16. Prowadzony będzie monitoring poziomu i jakości wód podziemnych w piezometrach zlokalizowanych wokół instalacji MBP.

XIV. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji:

XIV.1. W przypadku zakończenia działalności instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne a następnie je zdemontować, zgodnie z wymogami przepisów budowlanych.

XIV.2. Obiekty kubaturowe i place zostaną przeznaczone na prowadzenie innej działalności bądź rozebrane a teren przywrócony do stanu pierwotnego.

XIV.3. Zgromadzone odpady zostaną przekazane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

XV. Ustalam dodatkowe wymagania:

XV.1. Uwzględniając wymogi BAT 1 wdrożony będzie system zarządzania środowiskowego, uwzględniający m.in.:

- program monitorowania i pomiarów,
- plan zarządzania strumieniem odpadów,

- plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji, spełniający wymogi BAT 21, oparty na ocenie ryzyka,
- plan zarządzania odorami,
- plan zarządzania hałasem,
- plan zarządzania pozostałościami.

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

XV.3. Prowadzący instalacje będą okazywać wyniki monitoringu do wglądu na każde żądanie organu ochrony środowiska.

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

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

XV.6. Zobowiązuję operatora instalacji MBP do posiadania opracowanego harmonogramu konserwacji wykorzystywanych maszyn i urządzeń uwzględniającego terminy kontroli stanu technicznego, przeglądów, napraw i remontów.

XV.7. Zobowiązuję operatora instalacji MBP do oznaczenia wszystkich miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu oraz w hali sortowni wg wymogów przepisów szczegółowych w tym zakresie.

XVI. Zabezpieczenie roszczeń.

Zabezpieczenie roszczeń z tytułu wystąpienia negatywnych skutków w środowisku, w wyniku działalności instalacji MBP w Wolicy w formie depozytu w wysokości 392 781,20 zł (słownie: trzysta dziewięćdziesiąt dwa tysiące siedemset osiemdziesiąt jeden złotych dwadzieścia groszy) umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego.

XVII. Pozwolenie jest wydawane na czas nieoznaczony.

XVIII. Stwierdzam wygaśnięcie w całości decyzji Starosty Jasielskiego z dn. 10 czerwca 2015 r. znak: OŚ.6224.7.2015 r., zmienionej decyzją Starosty Jasielskiego z dnia 22 czerwca 2016 r. znak: OŚ.6224.6.2016 r., w której udzielono dla Pana Jerzego Kotulaka, prowadzącego działalność pod nazwą Produkcja Handel Usługi „EKOMAX” Kotulak Jerzy, ul. Hankówka 28, 38-200 Jasło, Regon 370244511, NIP 685-101-16-33, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w Wolicy oraz zbieranie odpadów.

Uzasadnienie

Wnioskiem przedłożonym do tut. Urzędu w dniu 13 listopada 2020r. (uzupełnionym w dniu 8 grudnia 2020r., w dniu 8 stycznia 2021r., 18 stycznia 2021 r., w dniu 30 lipca 2021 r., w dniu 1 marca 2022 r., w dniu 4 maja 2022 r. oraz w dniu 18 lipca 2022 r.) Pan Jerzy Kotulak prowadzący działalność pod nazwą Produkcja Handel Usługi „EKOMAX” Kotulak Jerzy, ul. Hankówka 28, 38-200 Jasło, Regon 370244511, NIP 685-101-16-33, wystąpił o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP) o wydajności maksymalnej części mechanicznej 30 000 Mg/rok i części biologicznej 21 900 Mg/rok, z uwzględnieniem produkcji paliw alternatywnych oraz zbierania odpadów w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów w Wolicy.

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 1146/2020.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Klimatu i Środowiska przy piśmie z dnia 11 grudnia 2020 r., znak: OS-I.7222.9.6.2020.RD, celem rejestracji, wraz z informacją o wysokości uiszczonej przez Wnioskodawcę opłaty rejestracyjnej.

Pismem z dn. 13 stycznia 2021 r. wezwano Wnioskodawcę do przedłożenia uzupełnień formalnych wniosku. W dniu 18 stycznia 2021 r. dokonano uzupełnień.

Po przeanalizowaniu dokumentów przedłożonych przez Wnioskodawcę, pismem z dnia 18 stycznia 2021 r., znak: OS-I.7222.9.6.2020.RD, zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z wymogiem art. 218 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, ogłoszeniem z dnia 18 stycznia 2021 r., znak: OS-I.7222.9.6.2020.RD, podałem do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz poinformowałem o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni, tj. od 22 stycznia 2021 r. do 20 lutego 2021 r. na tablicy ogłoszeń ZZO w Wolicy w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Jasło oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

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

W toku prowadzonego postępowania, uwzględniając zapisy art. 41 ust. 6a. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, zwrócono się pismem z dnia 7 września 2021 r. znak: OS.I.7222.9.6.2020.RD do Wójta Gminy Jasło, jako organu właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania i zbierania odpadów o wydanie opinii. Wójt Gminy Jasło postanowieniem z dn. 14 września 2021 r. znak: OŚiGK.6234.2.2021 przedstawił opinię pozytywną.

Zgodnie z wymogiem art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach, przy wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów, Spółka przedłożyła „Operat ochrony przeciwpożarowej opracowanego dla instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o wydajności części mechanicznej 30 000 Mg/rok i wydajności części biologicznej 21 900 Mg/rok, tzw. MBP, zlokalizowanej w m. Wolica, gm. Jasło, kwiecień 2019 r.” opracowany przez Rzecznik ds. zabezpieczeń Przeciwpożarowych oraz postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Jasle z dnia 3 września 2021 r. znak: PRZ.556.14.2019. uzgadniające warunki operatu p.poż.

Działając na podstawie art. 183c. ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, pismem z dnia 4 sierpnia 2021 r. znak: OS.I.7222.9.6.2020.RD wystąpiono do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Jasle o przeprowadzenie kontroli instalacji w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Jasle po przeprowadzeniu kontroli instalacji, pismem z dnia 3 września 2021 r. znak: PRZ.556.27.2021 stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie p.poż.

Pismem z dnia 16 grudnia 2021 r. znak: OS.I.7222.9.6.2020.RD wystąpiono do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Jaśle o ponowne przeanalizowanie warunków operatu p.poż oraz doprecyzowanie zapisów operatu. Pismem z dnia 20 stycznia 2022 r. PRZ.5268.02.2022 Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Jaśle poinformował o konieczności opracowania nowego operatu p.poż dla ZZO Wolica.

Pismem z dn. 6 czerwca 2022 r. Pan Jerzy Kotulak prowadzący działalność pod nazwą Produkcja Handel Usługi „EKOMAX” Kotulak Jerzy, ul. Hankówka 28, 38-200 Jasło, przedłożył nowy „Operat przeciwpożarowy, marzec 2022 r.” opracowany przez Rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń Przeciwpowozarowych wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Jaśle z dnia 17 maja 2022 r. znak: PRZ.5268.09.2022 uzgadniającym warunki operatu p.poż.

W związku z opracowaniem nowego operatu przeciwpożarowego dla Zakładu, pismem z dnia 14 czerwca 2022 r. znak: OS-I.7222.9.6.2020.RD, na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska oraz art. 41a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, ponownie wystąpiłem do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Jaśle o przeprowadzenie kontroli instalacji i miejsc magazynowania odpadów w ZZO Wolica.

Postanowieniem z dnia 13 lipca 2022 r. znak: PRZ.5268.11.2022 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Jaśle, po przeprowadzeniu kontroli instalacji w dniu 12 lipca 2022 r., stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie p.poż.

Na podstawie art. 41a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, pismem z dnia 7 września 2021 r. znak: OS.I.7222.9.6.2020.RD, wystąpiłem do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie o przeprowadzenie kontroli instalacji w m. Wolica - z udziałem przedstawiciela Marszałka Województwa Podkarpackiego w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Pismem z dn. 17 września 2021 r. wniosłem o wstrzymanie kontroli.

W związku z uzupełnieniem wniosku przez Wnioskodawcę, pismem z dnia 18 lipca 2022 r. znak: OS-I.7222.9.6.2020.RD ponownie wystąpiłem do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji w m. Wolica. W dniu 17 sierpnia 2022 r. przeprowadzono kontrolę wspólną instalacji MBP w Wolicy. Postanowieniem z dnia 18 sierpnia 2022 r. znak: DJWI.7060.16.2022.JF Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie przedstawił opinię pozytywną.

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

Wniosek dotyczy modernizacji istniejącej już instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o wydajności maksymalnej części mechanicznej 30 000 Mg/rok i wydajności maksymalnej części biologicznej 21 900 Mg/rok (MBP), zlokalizowanej w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów w Wolicy, kwalifikowanej zgodnie z pkt 5 ppkt 3b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), jako instalacja do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne, o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, której eksploatacja zgodnie z art. 201 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wymagała uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

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

Pan Jerzy Kotulak prowadzi obecnie działalność w zakresie przetwarzania i zbierania odpadów pod nazwą Produkcja Handel Usługi „EKOMAX” Kotulak Jerzy, ul. Hankówka 28, 38-200 Jasło na podstawie decyzji Starosty Jasielskiego z dnia 10 czerwca 2015 r., znak: OS.6224.7.2015, zmienionej decyzją z dnia 22 kwietnia 2016 r. znak: OS.6224.6.2016, w której udzielono pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP) zlokalizowanej w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów w Wolicy o wydajności maksymalnej części mechanicznej 30 000 Mg/rok i wydajności maksymalnej części biologicznej 21 900 Mg/rok (MBP).

PHU „EKOMAX” Kotulak Jerzy z/s Jasło działa obecnie w oparciu o pozwolenie zintegrowane udzielone ww. decyzją Starosty Jasielskiego z uwagi na fakt, że Samorządowe Kolegium Odwoławcze w Krośnie postanowieniem SKO w Krośnie z dn. 2 lipca 2019 r. znak: SKO.420.105A.2019, na podstawie art. 61 § 2 pkt 1 ppsa wstrzymało wykonanie decyzji własnej z dnia 30 maja 2019 r. znak: SKO.4170.164.2019 o uchyleniu przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego. Na orzeczenie WSA w Rzeszowie z dnia 21 stycznia 2020 r. oddalające skargę Pana Jerzego Kotulaka na decyzje SKO w Krośnie z dnia 30 maja 2019 r. Pan Jerzy Kotulak wniósł skargę. Postępowanie sądowe jest w toku.

W związku z wyrokami Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego i Naczelnego Sądu Administracyjnego, Sejmik Województwa Podkarpackiego podjął uchwałę nr VI/105/19 z dn. 25 marca 2019 r. o wpisaniu Produkcja Handel Usługi „EKOMAX” Kotulak Jerzy w Jasło (instalacja MBP w Wolicy) do Wojewódzkiego Planu Gospodarki Komunalnej jako regionalnej instalacji do przetwarzania odpadów (obecnie: instalacji komunalnej do przetwarzania niesegregowanych zmieszanych odpadów komunalnych lub pozostałości z przetwarzania tych odpadów, określonej na liście, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach).

Zakład przetwarzania odpadów komunalnych w Wolicy jest wpisany przez Marszałka Województwa Podkarpackiego na „Liście funkcjonujących oraz planowanych do budowy, rozbudowy lub modernizacji na terenie województwa podkarpackiego instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach” jako „Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych – Sortownia odpadów komunalnych zmieszanych i z selektywnej zbiórki / Wolica, 38-200 Jasło”.

Instalacja do przetwarzania odpadów komunalnych lub pozostałości z przetwarzania tych odpadów, określona na liście, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, spełniająca wymagania najlepszej dostępnej techniki, o której mowa w art. 207 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska, lub technologii, o której mowa w art. 143 tej ustawy.

Tym samym, od dnia wejścia w życie ww. uchwały tj. od dnia 15 maja 2019 r. zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a pkt. 1 i 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 t.j.), organem właściwym do wydawania, zmiany bądź cofnięcia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnej jest **marszałek województwa**.

Rodzaje oraz ilości substancji niebezpiecznych występujących na terenie przedmiotowego zakładu nie powodują jego zaliczenia do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zakład i instalacja objęta wnioskiem znajduje się w obszarze, dla którego nie uchwalono miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego. Zgodnie z aktualnym Studium Uwarunkowań i Kierunków Zagospodarowania Przestrzennego Gminy Jasło (Uchwała Nr LXVIII/433/2018 Rady Gminy Jasło z dn. 18 lipca 2018 r.) jest położony w obszarze oznaczonym symbolem: "P" o następującym zapisie: "P" - Obszar zabudowy produkcyjnej - obiektów produkcyjnych, składów i magazynów".

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

Jak ustalono, w 2021 r. Pan Jerzy Kotulak właściciel firmy Produkcja Handel Usługi EKOMAX Jerzy Kotulak, ul. Hankówka 28, 38-20 Jasło, uzyskał nową decyzję Wójta Gminy Jasło z dnia 17 lutego 2021 r. znak: OŚiGK.6220.4.2019/2020/2021-81 o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia p.n. „Modernizacja mechaniczno – biologicznego zakładu przetwarzania odpadów poprzez hermetyzację procesu, położonego na terenie działek o numerach ewidencyjnych 297/3, 297/8, 297/10, 297/11, 297/12, 297/13, 302 położonych w m. Wolica, gm. Jasło”.

Podstawy prawne funkcjonowania, rozbudowy (przebudowy) instalacji stanowią decyzje i dokumentacje:

- Decyzja Wójta Gminy Jasło z dn. 17 czerwca 2009 r. znak: AGiOS-7627-17/09, w której ustalono dla Produkcja Handel Usługi EKOMAX Jerzy Kotulak, ul. Hankówka 28, 38-20 Jasło, środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie sortowni odpadów komunalnych w Wolicy, gm. Jasło, na działce nr ewid. 297/11.
- Decyzja Wójta Gminy Jasło z dn. 17 listopada 2009 r. znak: GPI.7331-114/09 o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu.
- Decyzja Starosty Jasielskiego z dn. 22 lipca 2010 r. nr VII-84/10 znak: AB.VII.7351/73/10 pozwolenie na budowę, która stała się ostateczna w dniu 12 sierpnia 2010 r. i obejmowała przebudowę, nadbudowę i rozbudowę sortowni odpadów komunalnych na działce nr 297/11 w Wolicy.
- W 2012 r. Produkcja Handel Usługi EKOMAX Jerzy Kotulak, ul. Hankówka 28, 38-20 Jasło, uzyskał decyzję Starosty Jasielskiego z dn. 31 grudnia 2012 r. nr 7.210.2012 znak: AB.6740.7.217.2012 o pozwoleniu na przebudowę i rozbudowę hali sortowni, przebudowę kanalizacji deszczowej, rozbudowę kanalizacji technologicznej na działce 297/11 w Wolicy (zmieniona decyzją z dn. 26 lutego 2014 r.). W decyzji nałożono obowiązek analizy porealizacyjnej w terminie 1 roku od uzyskania pozwolenia na użytkowanie.
- Decyzja Wójta Gminy Jasło z dnia 20 listopada 2013 roku, znak: AGiOŚ.6220.5.2013, ustalająca środowiskowe uwarunkowania zgody na realizację planowanego przedsięwzięcia pod nazwą: "Modernizacja Zakładu Zagospodarowania Odpadów poprzez uruchomienie instalacji do suszenia biologicznego i stabilizacji tlenowej wyposażonych w biofiltr do oczyszczania powietrza w celu zmniejszenia uciążliwości odorowej zakładu oraz budowa hali magazynowej na działce o nr ewid.: 297/11 w Wolicy, Gmina Jasło".

- Decyzja Starosty Jasielskiego z dnia 11 lutego 2013 roku, znak: OŚ.6341.3.2013, udzielająca firmie Produkcja Handel Usługi "EKOMAX" Kotulak Jerzy oraz Firmie Produkcja Handel Usługi "KOMAX" Kotulak Bogdan, pozwolenia wodnoprawnego na wspólne korzystanie z wód w zakresie odprowadzania oczyszczonych wód opadowych.
- Decyzja Starosty Jasielskiego z dn. 26 lutego 2014 r. o zmianie decyzji o pozwoleniu na przebudowę i rozbudowę hali sortowni, przebudowę kanalizacji deszczowej, rozbudowę kanalizacji technologicznej na działce 297/11 w Wolicy (projekt budowlany zamienny).
- Decyzji PINB w Jasle z dn. 6 maja 2014 r. znak. OINB.VII.7353/24/14 pozwolenie na użytkowanie rozbudowywanej części sortowni.
- Decyzja Starosty Jasielskiego z dnia 10 czerwiec 2015 roku, znak: OŚ.6224.7.2015 r. udzielająca przedsiębiorcy Produkcja Handel Usługi "EKOMAX" Kotulak Jerzy w Jasle pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do zbierania i przetwarzania odpadów komunalnych przy użyciu instalacji zlokalizowanej w Wolicy Gmina Jasło woj. podkarpackie.
- Decyzja Starosty Jasielskiego z dnia 22 kwietnia 2016 roku, znak: OŚ.6224.6.2016r. zmieniająca decyzję Starosty Jasielskiego z dnia 10 czerwiec 2015 roku, znak: OŚ.6224.7.2015 r Firmie Produkcja Handel Usługi "EKOMAX" Kotulak Jerzy na prowadzenie instalacji do zbierania i przetwarzania odpadów komunalnych przy użyciu instalacji zlokalizowanej w Wolicy gmina Jasło woj. podkarpackie.
- Decyzja Wójta Gminy Jasło z dnia 17 lutego 2021 r. znak: OŚiGK.6220.4.2019/2020/2021-81 o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację planowanego przedsięwzięcia p.n. „Modernizacja mechaniczno – biologicznego zakładu przetwarzania odpadów poprzez hermetyzację procesu, położonego na terenie działek o numerach ewidencyjnych 297/3, 297/8, 297/10, 297/11, 297/12, 297/13, 302 położonych w m. Wolica, gm. Jasło”.

Jak wynika z wniosku, prowadzący instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych w Wolicy występuje z wnioskiem o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego przez Marszałka Województwa Podkarpackiego, ze względu na zmiany w przepisach prawnych oraz zmianę organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego.

Zdolność przetwarzania odpadów w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów:

- Instalacja do mechaniczno–biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP) o zdolności przetwarzania, z wykorzystaniem obróbki biologicznej i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, którą tworzyć będą:
 1. węzeł do mechanicznego przetwarzania odpadów o wydajności 30 000 Mg/rok, ~100 Mg/dobę (300 dni w roku), w tym przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i innych odpadów, przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, przetwarzania odpadów z selektywnej zbiórki, produkcja paliwa alternatywnego.

Produkcja paliwa alternatywnego jest prowadzona na linii do mechanicznego przetwarzania odpadów z użyciem urządzeń wchodzących w skład instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

2. węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów o wydajności 21 900 Mg/rok (czas pracy 365 dni w roku 24h/dobę), w tym proces biostabilizacji i proces biosuszenia.

Zakład będzie pracować na 3 zmiany robocze w dni powszednie oraz na 2 zmiany robocze w soboty, tj. 300 d/rok i 6800 h/rok. Nie przewiduje się pracy w niedziele i święta.

Urządzenia węzła do biologicznego przetwarzania odpadów pracować będą 365 dni w roku 24h/dobę.

Przedmiotem wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego jest m.in. hermetyzacja istniejącej instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP) w Wolicy (hal technologicznych) oraz zorganizowane ujęcie emisji, celem dostosowania do wymagań określonych w decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) 2018/1147 z dnia 10.08.2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowaną w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.

Zgodnie z wymogiem art. 215 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, istniejąca instalacja do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów, o zdolności przetwarzania ponad 75 Mg na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej i obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych od termicznego przekształcania, jako instalacja typu IPPC, w 2019 r. podlegała przeglądowi pozwolenia zintegrowanego pod kątem spełnienia wymogów decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Jak ustalono w wyniku przeprowadzonego przeglądu, zarówno instalacja MBP, jak i instalacja do przetwarzania odpadów kalorycznych, wymagały podjęcia działań dostosowawczych do wymagań Konkluzji, w terminie nie dłuższym niż 4 lata od dnia ich publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, tj. w terminie do dnia 17 sierpnia 2022 r. pod rygorem cofnięcia lub ograniczenia pozwolenia bez odszkodowania, zgodnie z art. 195 ust. 1 pkt. 5) ustawy Prawo ochrony środowiska.

Jak ustalono w przeglądzie, konieczna była hermetyzacja hal mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów i mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych, tj. przebudowa wentylacji hal przetwarzania odpadów, z zapewnieniem możliwości wykonania pomiarów emisji w zakresie zgodnym z wymogami Konkluzji BAT 25 i BAT 31. Wymagane było zorganizowane ujęcie strumienia emisji, diagnoza stężeń oraz montaż urządzeń do redukcji zanieczyszczeń. Weryfikacji wymagał zakres strumieni emisji do powietrza wraz z emisją dopuszczalną i monitoringiem zgodnie z wymogami konkluzji BAT, z uwzględnieniem poziomów BAT- AELs, w odniesieniu do przetwarzania odpadów, określonych dla wszystkich procesów prowadzonych w instalacji wymienionych w konkluzjach BAT, tj.:

- dla procesu biologicznego przetwarzania odpadów,
- dla procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów,
- dla procesu mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych.

Uwzględniając powyższe, wezwaniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 11 grudnia 2019 r. znak: OS.I.7222.70.11.2019.RD, prowadzący instalację wezwany został do przedstawienia rozwiązań technologicznych warunkujących spełnienie wymogów BAT dla poszczególnych instalacji, w zakresie gwarantującym dotrzymanie poziomów emisji BAT-AELs wskazanych w Konkluzjach BAT, w terminie 1 roku od otrzymania wezwania.

W przesłanym wniosku wraz z uzupełnieniami, przedstawiono proponowane rozwiązania w instalacji, które winny gwarantować spełnienie przez instalację wymagań najlepszej dostępnej techniki określonej w ww. w konkluzjach BAT.

Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała jednak, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W propozycji dopuszczalnej emisji rocznej z instalacji po hermetyzacji nie uwzględniono emisji całkowitego LZO. Ponadto, we wniosku brak jednoznacznej propozycji monitoringu po hermetyzacji dla poszczególnych emitorów zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT.

Z uwagi na wymagania art. 184 ust 2 pkt 10) w związku z art. 188 ust 2 ustawy Poś, zgodnie z którym we wniosku powinny być określone wielkości dopuszczalne emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, nie większe niż wynikające z prawidłowej eksploatacji instalacji, wezwałem Prowadzącego instalację do przedstawienia uzasadnienia przyjętych wartości lub weryfikacji wniosku w tym zakresie.

Wniosek wymagał również uzupełnień w zakresie art. 208 ust. 2 pkt. 4) ustawy Prawo ochrony środowiska, w zakresie propozycji dotyczących sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji albo sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

Uzupełnienia dokumentacji przedłożono w dniach: w dniu 30 grudnia 2020 r., w dniu 18 stycznia 2021 r., w dniu 30 lipca 2021 r., w dniu 1 marca 2022 r., w dniu 4 maja 2022 r. oraz w dniu 18 lipca 2022 r.

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

Uwzględniając wniosek oraz obowiązujące przepisy prawa w pozwoleniu zintegrowanym ustalono:

Na podstawie art. 188 i art. 211 ustawy Prawo ochrony środowiska w punktach I.1. i I.2. niniejszego pozwolenia określiłem rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry konstrukcyjne i technologiczne przedmiotowych instalacji, tj. instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz produkcji paliw alternatywnych, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

W punkcie I.3. pozwolenia omówiłem szczegółowo procedurę przyjęcia odpadów na teren ZZO w Wolicy (zał. nr 1).

W punkcie I.4. przedstawiłem charakterystykę prowadzonych procesów technologicznych mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów.

Podstawowym procesem prowadzonym w ZZO Wolica będzie zintegrowany proces mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, polegający na segregacji odpadów celem wydzielenia surowców wtórnych nadających się do procesu odzysku materiałowego lub energetycznego oraz dalszego przetwarzania pozostałości z sortowania w procesie biologicznego przetwarzania bądź wykorzystywania do produkcji procesu paliw alternatywnych.

Uwzględniając przedłożony wniosek, zgodnie z wymogiem art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, w punkcie V. niniejszej decyzji ustaliłem warunki prowadzenia działalności w zakresie mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem:

- linii do mechaniczno-ręcznego sortowania odpadów o zdolności przerobowej do 30 000 Mg/rok, przeznaczonej do rozdzielania na poszczególne frakcje zmieszanych odpadów komunalnych, zmieszanych odpadów opakowaniowych i innych odpadów komunalnych, oraz do doczyszczania odpadów komunalnych i opakowaniowych z selektywnej zbiórki, w tym linii do wytwarzania paliwa alternatywnego;
- węzła do biologicznego przetwarzania odpadów frakcji podsitowej w technologii tlenowej stabilizacji bądź biosuszenia, o zdolności przerobowej do 21 900 Mg/rok.

Warunki prowadzenia procesu przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 oraz innych rodzajów odpadów na mechaniczno – ręcznej sortowni odpadów (R12) ustalono w punkcie V.1.4. decyzji.

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

Przetwarzanie odpadów na mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów prowadzone będzie zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną w pkt. I.3. (zał. nr 1) oraz technologią ich przetwarzania opisaną w punkcie I.4.1. decyzji. Warunki przetwarzania odpadów na mechaniczno – ręcznej sortowni ustalono w punkcie V.1. pozwolenia. Odpady przeznaczone do przetwarzania w mechaniczno – ręcznej sortowni odpadów rozładowywane w budynku hali sortowni w strefie przyjęcia odpadów.

Proces technologiczny mechanicznego przetwarzania odpadów będzie w całości odbywał się w zamkniętej Hali Sortowni odpadów.

W tabeli nr 19 wskazano rodzaj i masa odpadów kierowanych do mechaniczno– ręcznej sortowni odpadów. Łączna ilość odpadów skierowanych do przetwarzania na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekraczać 30 000 Mg/rok, w tym 30 000 Mg odpadów o kodzie 20 03 01 [Niesegregowane zmieszane odpady komunalne] oraz odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07. Jako odrębny wariant pracy instalacji przetwarzane będą odpady pochodzące z selektywnej zbiórki oraz odpady z innych grup przetwarzane w czasie, gdy zmieszane odpady komunalne nie będą sortowane.

Miejsce i sposób magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania w sortowni ustalono w punkcie V.1.3. decyzji (tabela nr 20). Dopuszczalne ilości odpadów magazynowanych jednocześnie ustalono w załączniku nr 5.

Proces mechanicznego przetwarzania (sortowania) innych zmieszanych odpadów oraz doczyszczanie odpadów opakowaniowych z grupy 15 01 oraz 20 01 pochodzących z selektywnej zbiórki odpadów prowadzone będzie w czasie gdy nie są przetwarzane zmieszane odpady komunalne o kodzie 20 03 01 na tej samej linii.

Proces przetwarzania odpadów wielkogabarytowych prowadzony będzie z wykorzystaniem urządzeń linii sortowniczej lub ręcznie.

Rodzaje i masę odpadów wytwarzanych w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów w procesie R12 wskazano w punkcie II.1.1. (tab. nr 7) decyzji.

Wytworzona frakcja nadsitowa ex 19 12 12 (pow. 80/100 mm) kierowana będzie do procesu produkcji paliw alternatywnych o kodzie 19 12 10, lub przekazywana będzie innym prowadzącym jej przetwarzane.

Przetwarzanie odpadów kalorycznych prowadzone będzie zgodnie z technologią ich przetwarzania opisaną w punkcie I.4.1.3. decyzji. Proces prowadzony będzie jako końcowy etap procesu zagospodarowania odpadów kalorycznych pochodzących z procesu mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i innych odpadów na terenie Zakładu. Proces produkcji paliw alternatywnych o kodzie 19 12 10 z wydzielonej na sicie frakcji wysokokalorycznej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80/100 mm) oraz innych odpadów palnych, odpadów o kodzie 19 05 01 wytworzonych w wyniku procesu biosuszenia oraz innych odpadów o wysokiej wartości opałowej prowadzony będzie na ciągu technologicznym do produkcji paliw stanowiącym końcowy element linii MBP. Prowadzony proces kwalifikowany będzie jako proces R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/ zgodnie z zał. nr 1 do ustawy o odpadach – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku”. W decyzji wskazałem sposób i miejsce magazynowania odpadów do produkcji paliwa alternatywnego oraz wytworzonego paliwa na terenie Zakładu.

Procesy biologicznego przetwarzania odpadów (II. etap procesu MBP) omówione w punkcie I.4.2. pozwolenia zintegrowanego prowadzone będą w węźle do biologicznego przetwarzania odpadów instalacji MBP w Wolicy.

Zgodnie z art. 35 ust. 6 pkt. 1 ustawy o odpadach, instalacją komunalną jest instalacja do przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych lub pozostałości z przetwarzania tych odpadów, określona na liście, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy, spełniająca wymagania najlepszej dostępnej techniki, o której mowa w art. 207 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska, lub technologii, o której mowa w art. 143 tej ustawy, zapewniająca:

1) mechaniczno-biologiczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i wydzielanie z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku, lub (...).

Prowadzący instalację komunalną do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w Wolicy zobowiązany jest prowadzić proces biologicznego przetwarzania wytworzonej frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0-80/100 mm) pochodzącej z procesu przetwarzania zmieszanych (niesegregowanych) odpadów komunalnych, zgodnie z pkt. V.2. i V.3. pozwolenia.

Wytworzona frakcja podsitowa ex 19 12 12 (0-20) i (20 – 80 mm) kierowana będzie do procesu biologicznego przetwarzania.

Rodzaje i ilości odpadów kierowanych do biologicznego przetwarzania do stabilizacji tlenowej bądź biosuszenia (proces D8) ustalono w tabeli nr 21.

Łączna ilość odpadów kierowanych do biologicznego przetwarzania w instalacji MBP Wolica wynosić będzie 21 900 Mg odpadów w skali roku; w tym:

- 21 900 Mg w przypadku prowadzenia tylko procesu biosuszenia (cykl 7 dniowy),
- 15 469 Mg/rok w przypadku prowadzenia tylko procesu biostabilizacji tlenowej (cykl 21 dniowy).

Sposób i miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do obróbki biologicznej (do stabilizacji tlenowej bądź biosuszenia) frakcji podsitowej ustalono w tabeli nr 22. Odpady frakcji podsitowej winny być umieszczane na bieżąco w bioreaktorach. Wyłącznie w sytuacji braku wolnych bioreaktorów nowo wysortowana frakcja podsitowa ex 19 12 12 (0-20 mm, 20-80/100 mm) będzie magazynowana w boksie betonowym MH6 w hali sortowniczej.

Warunki procesu biostabilizacji frakcji podsitowej w warunkach tlenowych ustalono w punkcie V.2. pozwolenia. W punkcie I.4.2.2. ustalono technologię procesu biostabilizacji w bioreaktorach frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0 -20 mm i 20-80/100 mm).

Frakcja podsitowa ex 19 12 12 (20÷80/100 mm) pochodząca z procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, poddawana będzie procesowi tlenowej stabilizacji odpadów jednoetapowo w bioreaktorach w układzie zamkniętym, z przerzucaniem (przez okres minimum 21 – 28 dni (II. etap procesu MBP) w warunkach wymuszonego napowietrzania oraz zraszania materiału wsadowego, z ujmowaniem i oczyszczaniem powietrza procesowego, z systemem odbierania ścieków, celem wytworzenia stabilizatu klasyfikowanego jako odpad o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady, przekazywanego do składowania o parametrach wskazanych w punkcie V.2.8. decyzji.

Rodzaje i ilość odpadów wytwarzanych w wyniku biostabilizacji frakcji podsitowej w procesie D8 wskazano w tabeli nr 8 pozwolenia.

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

- odpadu o kodzie 19 05 03 (0-20 mm) – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) przeznaczonego do odzysku,
- frakcji nadsitowej ex 19 05 99 (pow. 20 mm), przekazywana innym posiadaczom do wykorzystania zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami (proces D5).

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

Zgodnie z wymogiem Bat 36 Konkluzji prowadzona będzie kontrola parametrów procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej w bioreaktorach.

Prowadzone będą badania wsadu w procesie biostabilizacji frakcji podsitowej w bioreaktorach pod kątem spełnienia wymogów dla stabilizatu wskazanych w punkcie V.2.8. decyzji.

Warunki prowadzenia procesu biosuszenia ustalono w punkcie V.3. decyzji.

Węzeł biologicznego przetwarzania odpadów umożliwiać będzie pracę w wariancie biosuszenia frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (20-80/100 mm) pochodzącej z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów. W punkcie I.4.2.1. ustalono technologię procesu biosuszenia w bioreaktorach frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (20-80/100 mm).

Proces biosuszenia prowadzony będzie jednoetapowo w zamkniętych bioreaktorach (przez minimum 7 dni) w warunkach wymuszonego napowietrzania, z ujmowaniem i oczyszczaniem powietrza procesowego (powietrze ujmowane do biofiltra nr 1), z systemem odprowadzania odcieków. W wyniku procesu biosuszenia powstawać będą odpady klasyfikowane jako 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/ kierowany następnie do procesu mechanicznego przetwarzania na linii sortowniczej nr 1 (proces R12), celem produkcji paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 /odpady palne/ i innych odpadów z grupy 19 12.

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

Uwzględniając wniosek prowadzącego instalację, w punktach V.2.3.2, V.2.3.3., V.2.3.4. pozwolenia ustaliłem warunki przekazywania wytworzonej w instalacji MBP Wolica frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 uprawnionym odbiorcom.

- Frakcja o kodzie ex 19 12 12 (0-20 mm) będzie mogła być przekazywana do składowania w przypadku spełnienia parametrów pozwalających na składowanie, określonych w przepisach szczegółowych.
- Wytworzona frakcja podsitowa o kodzie ex 19 12 12 (20-80/100 mm), pochodząca z procesu przetwarzania zmieszanych (niesegregowanych) odpadów komunalnych, może być przekazywana do innych instalacji zapewniających proces biologicznego przetwarzania tej frakcji, w przypadku udokumentowanej sytuacji awaryjnej bioreaktorów nie pozwalającej na prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania odpadów w ZZO Wolica. Ponadto, dopuszcza się przekazanie tej frakcji innemu prowadzącemu biologiczne przetwarzanie odpadów w przypadku braku wolnych bioreaktorów ZZO Wolica tj. gdy zaistnieje konieczność wydłużenia fazy intensywnej procesu w reaktorach przez okres powyżej 7 dni.
- Wytworzona frakcja podsitowa o kodzie ex 19 12 12 (0-80/100 mm), pochodząca z procesu przetwarzania zmieszanych (niesegregowanych) odpadów komunalnych, zawierająca duże ilości frakcji palnych będzie mogła zostać przekazana do procesu termicznego przekształcania tych odpadów (proces R1), uprawnionym odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia na przetwarzanie odpadów.

Co do zasady, zgodnie z art. 35 ust. 6 ustawy o odpadach, prowadzący instalację komunalną jest obowiązany do przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w pełnym procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Niedopuszczalne będzie nieuzasadnione zaniechanie prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowych wytworzonych w procesie przetwarzania zmieszanych (niesegregowanych) odpadów komunalnych, w przypadku wolnych bioreaktorów instalacji MBP Wolica.

Prowadzący instalację w gospodarce odpadami zobowiązany jest również do przestrzegania hierarchii sposobów postępowania z odpadami i tzw. zasady bliskości, wskazanej w art. 20 ustawy o odpadach.

W niniejszej decyzji dopuszczono dodatkowy proces suszenia (dosuszania) frakcji wysokokalorycznej nadsitowej o kodzie ex 19 12 12 (> 80/100 mm), balastu posortowniczego i wytworzonego paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 o wilgotności powyżej 25%, omówiono w punkcie I.4.2.3. pozwolenia. Proces prowadzony będzie w przypadku wolnych mocy przerobowych, w zamkniętych bioreaktorach w warunkach wymuszonego napowietrzania celem obniżenia wilgotności odpadów do poziomu poniżej 25% (lub kryteria wilgotności wymagane przez odbiorcę) i podniesienia ich kaloryczności. Odpady poddawane będą procesowi suszenia, w wyniku którego kod odpadu nie będzie ulegał zmianie. Po wysuszeniu odpady z frakcji podsitowej grubej tj. 20-80 lub większej będą podawane na rozdrabniacz i przetwarzane na paliwo alternatywne o kodzie 19 12 10 (paliwo alternatywne).

Zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy POŚ Prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o wydanie w pozwoleniu zintegrowanym dodatkowo zezwolenia na zbieranie odpadów. W punkcie VI. pozwolenia na podstawie art. 43 ust. 1 ustawy o odpadach ustalono sposób gospodarowania odpadami przewidzianymi do zbierania. Odpady zbierane magazynowane będą w miejscach:

- MP1(b) – boksy zadaszone na placu
- MP3(b) – boksy zadaszone na placu – strefa odpadów zbieranych
- MP2(k) – kontener morski – strefa odpadów zbieranych.
- MH10 – boks w hali sortowni.

Podczas magazynowania odpadów podjęte zostaną środki w celu wyeliminowania możliwości zanieczyszczenia wód i gleby.

Rodzaje odpadów zbieranych wskazano w tabeli nr 23 w punkcie VI.2. decyzji. Zbierane odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwienia firmie posiadającej stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.

Zgodnie z wymogiem art 42 ust. 2 pkt. 5 d) ustawy o odpadach w punkcie I.2.13. (tabela nr 6) pozwolenia ustaliłem całkowitą teoretyczną pojemność magazynową ZZO w Wolicy wynoszącą 3182,76 Mg, w tym 1817,40 Mg w Hali Sortowni i 1365,36 Mg na placach. Rzeczywiste dopuszczalne ilości magazynowanych odpadów zostały ustalone w niniejszej decyzji, z uwzględnieniem wymogów operatu p.poż. oraz konieczności zapobiegania emisji odorów z instalacji MBP w Wolicy.

Zgodnie z wymogiem art. 42 ust. 2 pkt. 5) ustawy o odpadach, w załączniku nr 5 do pozwolenia ustaliłem maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów, kierowanych do przetwarzania i zbieranych, które w tym samym czasie mogą być magazynowane na terenie Zakładu oraz największą masę odpadów, które teoretycznie mogłyby być magazynowane w tym samym czasie na terenie Zakładu, wynikającą z wymiarów miejsca magazynowania.

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

We wniosku wykazano, iż w zakresie poziomów emisji do powietrza (BAT-AELs) z dniem 17 sierpnia 2022 r. instalacja będzie spełniać wszystkie wymogi Decyzji Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów.

Dokonano analizy wpływu zmian w instalacji pod kątem wymagań ww. Konkluzji BAT, w tym w szczególności przeanalizowano zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza. Wykazano również, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 i 220 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów. Jak ustalono w pozwoleniu, źródłem emisji do powietrza z procesu przetwarzania odpadów jest operacja mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów oraz operacja mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych.

Zmiany w zakresie emisji gazów do atmosfery, w stosunku do stanu przedstawionego w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym, wynikają bezpośrednio z wymagań konkluzji BAT dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, w tym w szczególności w zakresie hermetyzacji procesów, poziomów BAT-AELs dla mechanicznego oraz biologicznego przetwarzania odpadów oraz monitorowania emisji z instalacji.

Zgodnie z wymogami nowej decyzji środowiskowej oraz Konkluzjami BAT zastosowany zostanie system wentylacji hal o wydajności odpowiedniej dla inwestycji, zapewniający hermetyzację procesu, poprzez utrzymywanie podciśnienia oraz skierowanie zanieczyszczonego powietrza przed wprowadzeniem do atmosfery do urządzeń ochrony powietrza.

W punkcie II.2. pozwolenia, z uwzględnieniem poziomów BAT-AELs BAT 8 i BAT 25, BAT 31, BAT 34 Konkluzji BAT, ustalono poziomy dopuszczalnej emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza:

- z procesu mechaniczno- biologicznego przetwarzania odpadów oraz
- z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych.

W punkcie II.2.1. w tabeli nr 10 ustalono, zgodnie z wymogami konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów, wnioskowane dopuszczalne poziomy emisji substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza z procesu MBP.

Źródłem emisji do powietrza z instalacji będą:

- EB1 - dwuczęściowy kontenerowy biofiltr (EB1) oczyszczający powietrze z komór stabilizacji tlenowej i suszenia odpadów (wyposażony w emitor pionowy otwarty EB1); oczyszczone gazy odlotowe będą wprowadzane do powietrza za pomocą emitora pionowego otwartego o wysokości 7 m, wyposażonego w króćce pomiarowe umożliwiające prowadzenie pomiarów wielkości emisji, zgodnie z pkt. XI.1.4. decyzji.

Zastosowano trzystopniowy układ oczyszczający ochrony powietrza: Filtrowentylator (wstępne odpylanie powietrza procesowego na hali), Skruber wodny biofiltra Nr 1, Biofiltr Nr 1 (EB1).

- EB2 - biofiltr zamknięty kontenerowy wentylacji ogólnej Hali Sortowni, oczyszczający powietrze z procesu przetwarzania mechanicznego odpadów (z emitorem pionowym otwartym EB2); oczyszczone gazy odlotowe będą wprowadzane do powietrza za pomocą emitora pionowego otwartego o wysokości 7 m, wyposażonego w króćce pomiarowe umożliwiające prowadzenie pomiarów wielkości emisji, zgodnie z pkt. XI.1.4. decyzji.

Zastosowano trzystopniowy układ oczyszczający ochrony powietrza: Filtrowentylator (wstępne odpylanie powietrza procesowego na hali), skruber wodny biofiltra NR 2, Biofiltr Nr 2 (EB2).

Skuteczności redukcji substancji odorowych do poziomu nie przekraczającego $1000 \text{ ou}_E/\text{m}^3$, przed odprowadzeniem do atmosfery (ou^* - jednostka zapachowa; oznacza stężenie odoranta lub mieszaniny odorantów, które odpowiada zespołowemu progowi wyczuwalności zapachu).

W punkcie II.2.2. w tabeli nr 11. ustalono dopuszczalne poziomy emisji rocznej z instalacji zgodnie z wymogami art. 188 ust. 2 pkt 2 oraz art. 224 ust 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W przypadku emitora EB-1 emisję ustalono kierując się wynikami pomiarów z podobnych instalacji. Zgodnie z art. 147 ust. 4 i ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, powinny zostać wykonane pomiary wstępne wielkości emisji z emitatorów EB1 i EB2 w terminie 2 tygodni od zakończenia rozruchu technologicznego instalacji.

W punkcie III.2. pozwolenia zintegrowanego ustalono warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, w tym w szczególności charakterystykę emitatorów oraz zastosowanych w instalacji urządzeń ochrony powietrza (tabela nr 14, nr 15).

W punkcie XI.1.4. pozwolenia ustalono zakres i częstotliwość pomiarów emisji gazów i pyłów do powietrza zgodnie z warunkami Konkluzji BAT w zakresie emisji z procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych. Uwzględniając analizę dotyczącą istotnych zanieczyszczeń w strumieniu gazów odlotowych, zgodnie z wnioskiem prowadzącego instalację, w tabeli nr 25) ustalono częstotliwość i zakres monitoringu emisji do powietrza z instalacji w zakresie emisji z emitatora EB1 oraz z emitatora EB-2. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji usytuowane zostaną na emitatorach EB1 i EB2.

W punkcie XV.1. niniejszej decyzji zobowiązałem prowadzącego instalację do opracowania i wdrożenia systemu zarządzania środowiskowego, uwzględniającego m.in. plan zarządzania odorami.

Na terenie Zakładu poza ww. wymienionymi eksploatowane będą również instalacje:

- energetycznego spalania paliw o łącznej nominalnej mocy cieplnej 1,547 MW (liczonej jako energia we wprowadzonym paliwie), składająca się z trzech kotłów grzewczych opalanych biomasą o mocy 20 kW, 28 kW i 15 kW oraz dwóch silników Diesla spalających olej, w tym do napędu rozdrabniarki o mocy 853 kW oraz pompy ppoż. o mocy 631 kW,
- magazynowania paliw ciekłych składająca się ze zbiornika na ON o pojemności $1,364 \text{ m}^3$ wyposażonego w zawór oddechowy,

których eksploatacja nie wymaga pozwolenia na emisję gazów i pyłów zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. z 2010 r. Nr 130, poz. 881), a wymaga zgłoszenia zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r., w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. z 2019 r. poz. 1510). Instalacje te nie są przedmiotem niniejszego postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego.

W wyniku działalności prowadzonej na instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów powstawać będą odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z ustawą o odpadach oraz z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 10).

Zgodnie z art. 202 ust. 4, w związku z art. 188 ust. 2a i 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie II.1. ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w toku pracy instalacji, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości (tab. nr 7). Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami ustalono w punkcie III.1. (tab. nr 12) niniejszej decyzji. Sposoby i miejsca magazynowania wytworzonych odpadów ustalono w punkcie III.1.2. (tab. nr 13 decyzji). W punkcie III.1.3. zobowiązano prowadzącego instalację do zapobiegania powstaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

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

Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania ustalono w punkcie III.1.5. pozwolenia.

Niedopuszczalne jest magazynowanie odpadów mogących powodować emisję odcieków na placach, jak np. odpadów frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0-20 mm, 20-80/100 mm) przeznaczonych do obróbki biologicznej.

Wyznaczone place magazynowe będą wyposażone w zadaszone boksy lub odpady będą magazynowane w zamykanych lub zakrywanych kontenerach, w sposób niedopuszczający powstawanie odcieków bądź ścieków przemysłowych z placów magazynowych odpadów. Magazynowane odpady surowcowe będą przekazywane odbiorcom bez zbędnej zwłoki.

Zgodnie z wymogami art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska określono w niniejszej decyzji warunki poboru wody oraz warunki emisji ścieków dla instalacji objętej pozwoleniem. W punkcie III.4. pozwolenia ustalono warunki poboru wody na potrzeby instalacji IPPC. Woda dla potrzeb technologicznych i przeciwpożarowych instalacji oraz dla potrzeb socjalno-bytowych pobierana będzie z własnego ujęcia wody w postaci studni wierconej S-1 zlokalizowanej na terenie zakładu, w ilości do 2070 m³/rok.

W myśl art. 202 ust. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym ustala się także, na zasadach określonych w przepisach ustawy prawo wodne, warunki poboru wód podziemnych jeżeli wody podziemne pobierane są wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego. Pobór wód podziemnych nie wchodzi w zakres pozwolenia zintegrowanego ze względu na ich pobór także na cele inne niż zaopatrzenie instalacji typu IPPC. Pobór wód podziemnych jest prowadzony na podstawie pozwolenia wodnoprawnego udzielonego przez Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Dyrektor Zarządu Zlewni w Jaśle decyzją z dn. 17 lipca 2020 r. znak: RZ.ZUZ.2.4210.11.2020.PP dla Pana Jerzego Kotulaka na pobór wód z utworów trzeciorzędowych poprzez studnię wierconą S-1 zlokalizowaną na działce o nr 302 o głębokości 40 mppt oraz usługę wodną polegającą na poborze wody utworów trzeciorzędowych poprzez studnię wierconą S-1 o głębokości 40 mppt zlokalizowaną na działce o nr 302.

Jak wynika z wniosku, z terenu instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w Wolicy nie będą odprowadzane ścieki przemysłowe poza teren Zakładu. Ocieki technologiczne z bioreaktorów oraz ocieki technologiczne z biofiltra będą kierowane szczelną kanalizacją do zbiorników bezodpływowych o pojemności około 7 m³ każdy a następnie w całości zwracane będą do procesu technologicznego tj. nawilżania materiału w bioreaktorach.

Jednocześnie należy podkreślić, że w przypadku odprowadzania ścieków przemysłowych z terenu instalacji MBP do obcych urządzeń kanalizacyjnych – ścieki przekazywane będą na podstawie zgody właściciela urządzeń kanalizacyjnych na przyjęcie ścieków przemysłowych, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego i pozwolenia wodno – prawnego. Ponadto, w przypadku odprowadzania ścieków przemysłowych z terenu instalacji MBP winien być prowadzony monitoring stężeń zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych (wywożonych na oczyszczalnię) w zakresie zgodnym z wymogami decyzji Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów. W związku z powyższym, przekazywanie ścieków przemysłowych poza teren Zakładu wymagać będzie wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie dostosowania do wymagań Konkluzji.

Wyłącznie czyste wody opadowo – roztopowe z dachów oraz dróg technologicznych i placów czystych (nie mające kontaktu z odpadami magazynowanymi na placach) - ujęte w system kanalizacji deszczowej będą po podczyszczeniu w osadniku i separatorze odprowadzane wylotem W-1 i W-2 do rowu bez nazwy, na podstawie pozwolenia wodno-prawnego.

Decyzją z dn. 11 lutego 2013 r. znak: OS.6341.3.2013 Starosta Jasielski udzielił dla PHU KOMAX – Bogdan Kotulak w Jaśle i PHU EKOMAX Jerzy Kotulak w Jaśle pozwolenia wodnoprawnego na wspólne korzystanie z wód w zakresie odprowadzania oczyszczonych wód opadowych na osadniku i separatorze węglowodorów ropopochodnych, pochodzących z terenu Firmy Komax- Zakładu Produkcji Biopaliw w Wolicy oraz terenu firmy PHU EKOMAX w Wolicy, istniejącym wylotem urządzenia kanalizacyjnego do rowu na działce nr 297/4 w m. Wolica. Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych wodach opadowych: zawiesina ogólna – 100 mg/dm³, węglowodory ropopochodne – 15,0 mg/dm³. Punkt kontrolny jakości odprowadzanych wód opadowych ustalono na wylocie kolektora do rowu. Jako zakład główny, zobowiązany do utrzymywania urządzeń wodnych służących do wspólnego korzystania z wód, został wyznaczony PHU KOMAX - Zakładu Produkcji Biopaliw Stałych w Wolicy. Termin obowiązywania pozwolenia wodno-prawnego ustalono do dnia 10 lutego 2023 r.

Decyzją z dnia 28 października 2020 r. znak RZ.ZUZ.2.4210.159m.2020.MB-K Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Dyrektor Zarządu Zlewni udzielił dla Pana Jerzego Kotulaka prowadzącego działalność pod nazwą Produkcja Handel Usługi „EKOMAX” Kotulak Jerzy, ul. Hankówka 28, 38-200 Jasło, pozwolenia wodnoprawnego na wykonanie urządzenia wodnego, tj. wykonanie wylotu wód opadowych i roztopowych do cieku „bez nazwy” w km. 1 +700 w/w cieku w obszarze działki o nr. Ewid. 297/2 obr. Wolica oraz odprowadzanie wód opadowych i roztopowych z działek o nr ewid. 297/2, 297/3, 297/7 w obr. Wolica z obszaru stanowiącego parking wraz z drogami dojazdowymi oraz terenami przyległymi ze zlewni o powierzchni F= 0,9510 ha. Pozwolenia udzielono na 30 lat. Odprowadzanie wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu do rowu nie jest objęte pozwoleniem zintegrowanym.

Zgodnie z art. 211 ust.6 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie II.3. decyzji ustalono dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji IPPC w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej i zagrodowej z dopuszczeniem usług (MN), zlokalizowanych po stronie południowo-wschodniej od instalacji, poza granicami instalacji.

W punkcie III.3. pozwolenia przedstawiono charakterystykę źródeł emisji hałasu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby. Instalacja pracować będzie w porze昼iennej, tj. w godzinach od 6.00 do 22.00, z wyjątkiem urządzeń instalacji biologicznego przetwarzania odpadów, która pracować będzie w sposób ciągły. Wszystkie procesy przetwarzania odpadów, sortowania, belowania, produkcji paliwa oraz rozdrabniania odpadów prowadzone będą wewnątrz hal technologicznych.

Z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

W punkcie XI.3. pozwolenia ustaliłem obowiązek monitoringowy emisji hałasu do środowiska. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów. W pozwoleniu określono jeden punkt referencyjny, w którym wykonywane będą pomiary hałasu w środowisku.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych znajdujących się w pobliżu zakładu, w związku z tym nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania zgodnie z wymogami art. 211 ust. 9 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Ze względu na położenie blisko zabudowy mieszkaniowej w punkcie XV.1. niniejszej decyzji zobowiązałem prowadzącego instalację do wdrożenia systemu zarządzania środowiskowego, uwzględniającego m.in. plan zarządzania hałasem (BAT 17).

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

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

Dla przedmiotowej instalacji IPPC został wykonany „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód podziemnych na terenie instalacji IPPC Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Wolicy, 2014”, w którym wyniki badań gleby i ziemi oraz wód podziemnych odniesiono do wartości dopuszczalnych obowiązujących w roku 2014. Wszystkie próbki gleby, podglebia (ziemi) pobrane w ilości 10 próbek z terenu Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Wolicy spełniały standardy określone rozporządzeniem

Ministra Środowiska w sprawie standardów jakości gleby i ziemi (Dz.U. z 2002 r. poz. 165 Nr 1359). Glebę i ziemię uznano za niezanieczyszczoną.

Woda gruntowa pobrana z otworów wiertniczych wykonanych na odpływie wód podziemnych nie wykazała zanieczyszczeń parametrami wskaźnikowymi obowiązującymi przy monitoringu składowisk odpadów. Woda gruntowa była zadowalającej jakości i kwalifikowała się do III klasy jakości wód podziemnych, zgodnie z kryteriami rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 23 lipca 2008 r. w sprawie kryteriów i sposobu oceny stanu wód podziemnych (Dz.U. z 2008.143.896).

W związku z wystąpieniem o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego oraz zmianą stanu prawnego w zakresie badań jakości środowiska gruntowo – wodnego, w maju 2020 r. wykonano ponowne badania stanu zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz wód gruntowych na terenie zakładu, w zakresie substancji charakterystycznych dla prowadzonej działalności gospodarczej, wskazanych w Załączniku nr 2 do ww. rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. 2016, poz. 1395).

Opracowano dokumentację pn. „Ocena jakości środowiska gruntowo – wodnego na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów ZZO w Wolicy, 2020 r.” Dokonano rozpoznania stopnia zanieczyszczenia środowiska gruntowo- wodnego metalami ciężkimi, substancjami ropopochodnymi, BTEX i WWA na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Wolicy. Badania wykonano w zakresie następujących zanieczyszczeń: Arsen, Bar, Chrom, Cyna, Cynk, Kadm, Kobalt, Miedź, Molibden, Nikiel, Ołów, Rtęć, Suma węglowodorów C12- C35 składników frakcji oleju, Suma węglowodorów C6- C12, składników frakcji benzyny, Benzen, Etylobenzen, Toluen, Suma ksylenów, Styren, Acenafteń, Acenattylene, Naftalen, Fenentren, Antracen, Fluoranten, Fluoren, Piren, Chryzen, Benzo(a)antracen, Benzo(a)fluoranten, Benzo(a)piren, Benzo(b)fluoranten, Benzo(e)piren, Benzo(ghi)perylen, Benzo(k)fluoranten, Dibenzo(a,h)antracen, Indeno(1,2,3-cd)piren, wodoprzepuszczalność. Pobór próbek i analizy fizykochemiczne wykonane zostały przez akredytowane laboratorium JARS S.A. Do pomiaru zawartości substancji powodującej ryzyko zostały użyte procedury badawcze oparte na metodach referencyjnych określonych w załączniku nr 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. 2016, poz. 1395). W ramach badań, w obrębie przedmiotowego terenu wytyczono 10 sekcji badawczych do poboru próbek powierzchniowych z zakresu głębokościowego 0-0,25 m p.p.t. i wykonano 10 odwiertów do maksymalnej głębokości 3 m p.p.t. Przeprowadzone badania próbek gruntu wykazały brak przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych dla gruntów grupy IV w przypadku wszystkich próbek pobranych z zakresu głębokościowego 0-0,25 m p.p.t. i poniżej 0,25 m p.p.t.

Badania stanu zanieczyszczenia wód gruntowych możliwe były do przeprowadzenia wyłącznie w jednym odwiercie (O6), ze względu na brak wody w innych. Stan jakości wód gruntowych na terenie zakładu kwalifikuje je do II klasy jakości wód podziemny, o dobrym stanie chemicznym. Badania wykonano w zakresie następujących zanieczyszczeń: PEW, OWO, Kadm, Rtęć, Cynk, Cyna, Ołów, Miedź, Chrom ogólny, Nikiel, Arsen, Bar, Benzen, Etylobenzen, Benzo(a)antracen, Benzo(a)fluoranten, Benzo(a)piren, Benzo(b)fluoranten, Benzo(ghi)perylen, Benzo(k)fluoranten, Toluen, Suma ksylenów, Acenafteń, Acenattylene, Naftalen, Fenentren, Antracen, Fluoranten, Fluoren, Piren, Chryzen, suma WWA, Indeks oleju mineralnego, Węglowodory C6-C12/ benzyna. Pobór próbek i analizy fizykochemiczne wykonane zostały przez akredytowane laboratorium JARS S.A.

Uzyskane wyniki badań wód podziemnych odniesione zostały do wartości dopuszczalnych określonych Rozporządzeniu Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 11 października 2019 roku w sprawie kryteriów i sposobu ocen stanu jednolitych części wód

podziemnych (Dz. U. 2019, poz. 2148). Prowadzone badania jakości wody podziemnej wykazują brak przekroczeń w stosunku do wartości dopuszczalnych określonych dla wód podziemnych o dobrym stanie chemicznym.

W 2020 r. opracowano dokumentację pn. „Analiza ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych - dla instalacji Mechaniczno-Biologicznego Przetwarzania Odpadów w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów w Wolicy, 2020”. W dokumentacji zidentyfikowano substancje powodujące ryzyko tj. mogące powodować zagrożenia podczas wykorzystywania lub uwalniania z instalacji IPPC zlokalizowanych na terenie zakładu. Identyfikację „substancji powodujących ryzyko”, ich waloryzację w celu wyodrębnienia „istotnych substancji stwarzających zagrożenie” a także ocenę ryzyka ich uwolnienia w kontekście możliwości wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, wykonano w oparciu o:

- 1) analizę kart charakterystyk substancji, które będą magazynowane na terenie zakładu oraz będą wykorzystywane w procesie technologicznym, w nawiązaniu do kryteriów określonych w częściach 2-5 załącznika I. do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008,
- 2) analizę sposobu gospodarowania substancjami chemicznymi i materiałowymi na terenie zakładu,
- 3) analizę zastosowanych przez operatora instalacji, omówionych w „Analizie..” oraz w pozwoleniu rozwiązań organizacyjnych minimalizujących ryzyko przedostania się ww. substancji z instalacji do środowiska gruntowo – wodnego.

W celu dokonania analizy ryzyka, w pierwszym kroku zidentyfikowano substancje i mieszaniny chemiczne występujące w zakładzie, które zgodnie z definicją zawartą w art. 3 pkt. 37a ustawy Prawo ochrony środowiska, są substancjami powodującymi ryzyko dla środowiska wodnego i gruntowego, zawarte w: substancjach stosowanych w instalacji, produktach, ściekach, emisji do powietrza, odpadach niebezpiecznych wytwarzanych i zbieranych.

W dokumentacji dokonano analizy ilości substancji, które mogą ulec jednorazowemu uwolnieniu oraz analizę ryzyka uwolnienia substancji do środowiska. Na tym etapie przeprowadzono analizę istotnych substancji stwarzających zagrożenie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych uwzględniając:

- istotne miejsca występowania substancji stwarzających zagrożenie na terenie zakładu,
- ilości substancji stwarzających zagrożenie, które mogą zostać lub są uwalniane do środowiska,
- techniczne oraz organizacyjne sposoby zapobiegania uwalnianiu substancji stwarzających zagrożenie lub zapobiegających zanieczyszczeniu środowiska w przypadku uwolnienia lub ograniczających skutki dla środowiska w przypadku wystąpienia uwolnienia do środowiska.

Następnie przeprowadzono analizę skutków dla środowiska w przypadku uwolnienia substancji do środowiska oraz analizę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód.

Uwzględniając stosowane zabezpieczenia, jako substancje istotne uznano:

- ogólny węgiel organiczny,
- kadm, rtęć, cynk, cyna, ołów, miedź, chrom ogólny, nikiel, arsen, bar,
- benzo(a)piren,
- suma WWA,
- indeks oleju mineralnego,
- benzen.

Stosowane metody ograniczenia ryzyka zanieczyszczenia:

- Wszystkie instalacje związane z przetwarzaniem odpadów będą pracowały w Hali Sortowni posiadającej szczelne żelbetowe posadzki, ściany i dach, wyposażonej w kanalizację wewnętrzną i systemem zbierania odcieków do szczelnych zbiorników bezodpływowych.
- Przyjęcie, przeładunek lub rozpakowanie odpadów w celu poddania ich procesowi przetwarzania odpadów w instalacji będzie odbywał się w Hali Sortowni.
- Wszystkie odpady poza obiektami będą magazynowane w sposób zapobiegający kontaktowi opadów atmosferycznych z magazynowanymi odpadami i powstawaniu odcieków.
- Wszystkie place magazynowe będą posiadały powierzchnię utwardzoną płytami żelbetowymi lub asfaltową.
- W przypadku zbierania odpadów niebezpiecznych będą one magazynowane w zamykanych pojemnikach jednostkowych lub luzem wewnątrz szczelnych zamykanych kontenerów zabezpieczających przed wnikaniem opadów atmosferycznych i mogących zatrzymać ewentualny wyciek z pojemnika/ opakowania jednostkowego.
- Wszystkie wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji odpady ciekłe stwarzające ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych będą magazynowane wewnątrz obiektów posiadających szczelne posadzki, na tacach ociekowych.
- Eksploatowana na terenie zakładu kontenerowa stacja paliw posiada zbiornik dwupłaszczowy. Tankowanie odbywa się na powierzchni utwardzonej. Miejsce tankowania jest wyposażone w sorbenty oraz pojemniki na odpady sorbentów, użytych do zebrania i neutralizacji niewielkich wycieków.
- Oleje silnikowe, przekładniowe i hydrauliczne oraz glikol (medium chłodnicze) będą magazynowane w zamykanym kontenerze technicznym na tacy ociekowej.
- Wszystkie miejsca magazynowania i stosowania olejów oraz miejsca magazynowania odpadów olejowych będą wyposażone w sorbenty do zbierania potencjalnych drobnych wycieków oraz pojemniki, w których można podręcznie magazynować zużyte sorbenty.
- W zakładzie jest wdrożony stały nadzór pracy poszczególnych maszyn, urządzeń i instalacji. Ustalony jest harmonogram okresowych kontroli, przeglądów, wymiany materiałów eksploatacyjnych oraz remontów, zgodnie z wymaganiami technicznymi urządzeń oraz dobrą praktyką. Maszyny mają założone książki, gdzie wpisywane są ich awarie, przeglądy, wymiany płynów i innych materiałów eksploatacyjnych. W zakładzie jest opracowany harmonogram przeglądów eksploatacyjnych.
- Posadzki hal technologicznych i magazynowych utrzymywane będą w czystości i porządku.
- Powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych, placów technologicznych, utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Prowadzone będzie bieżące czyszczenie dróg i placów technologicznych za pomocą urządzenia do mechanicznego zmiatania dróg i placów.
- Wody opadowe i roztopowe z utwardzonych i skanalizowanych powierzchni wewnętrznych dróg, placów i parkingów są oczyszczane w separatorze zawiesziny i substancji ropopochodnych przed zrzutem.
- Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadały utwardzone, nieprzepuszczalne podłoża.
- Hale technologiczne i magazyny odpadów będą wyposażone w środki gaśnicze oraz sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom i wyciekom.
- Magazynowanie odpadów ma odbywać się zgodnie z przepisami szczegółowymi

w tym zakresie oraz uzgodnionym, w drodze postanowienia wydanego przez właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej, operatem przeciwpożarowym, zawierającym warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego część i lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Teren zakładu jest zlokalizowany poza obszarami potencjalnego zagrożenia powodzią, które zostały wskazane w „*Raporcie z wykonania wstępnej oceny ryzyka powodziowego*” oraz na szczegółowych mapach zagrożenia powodziowego. Zakład jest położony poza terenami zagrożonymi powodzią lub podtopieniami.

Zakład położony jest w województwie podkarpackim, w powiecie jasielskim w miejscowości Jasło. Wg podziału fizyczno- geograficznego Polski (J. Kondracki 1998), jest to obszar megaregion: Region Karpacki 5. W 2014 r. na potrzeby wykonania studni głębinowej, na terenie zakładu przeprowadzono prace geologiczne służące udokumentowaniu zasobów eksploatacyjnych studni wierconej S-1 na działce o numerze ewidencyjnym 302. Badanie przeprowadzono w studni o głębokości 40 m, wywierconej w marcu 2014 r. W opisie litologicznym warstw otworu wiertniczego, oprócz powierzchniowej warstwy gliny i łu (do głębokości ok. 3 m p.p.t.) dominują łupki i piaskowce warstw krośnieńskich (warstwa trzeciorzędowa). Teren, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny, pod względem ukształtowania jest dość zróżnicowany. Zakład położony jest na zboczu wzniesienia, z tego względu rzędne kształtują się w przedziale od 240,7 m n.p.m. w punkcie przy północno-zachodniej granicy działek, do ok. 256 m n.p.m. przy południowej granicy zakładu. Podstawowa działalność prowadzona jest jednak w środkowej, ogrodzonej części tego obszaru, na terenie stosunkowo płaskim, o rzędnych w przedziale ok. 251-252 m n.p.m.

Otoczenie zakładu stanowią:

- od strony północnej: zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna i zagrodowa o niskiej intensywności, łąki, pola uprawne, droga powiatowa z szeregową zabudową mieszkaniową jednorodziną,
- od strony południowej: teren zadrzewiony, łąki, pola uprawne,
- od strony wschodniej: bezpośrednio: zabudowa mieszkaniowa wnioskodawcy, łąki, pola uprawne, pojedyncza zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna,
- od strony zachodniej: łąki, pola uprawne.

Teren zakładu położony jest w granicach Jednolitej Części Wód Podziemnych PLGW2000151. Charakterystyka JCWPd nr 151. JCWPd charakteryzuje się występowaniem 2 pięter wodonośnych: czwartorzędowym i fliszowym. Wody podziemne zasilane są głównie poprzez bezpośrednią infiltrację opadów atmosferycznych, a także w niewielkim stopniu poprzez infiltrację wód powierzchniowych oraz dopływ z podłoża. Zasilanie piętra fliszowego zależy głównie od charakteru litologicznego zwierzeliny i kąta nachylenia stoków. Głębokość występowania wód do 75,0 m.

Należy jednak dodać, że jak wykazały sytuacje awaryjne na terenie ZZO Wolica w latach ubiegłych, instalacja może wpływać na środowisko gruntowo – wodne poprzez spływ powierzchniowy w kierunku odbiornika wód opadowych i roztopowych: rów bez nazwy w granicach działki 297/4.

Prowadzący instalację posiada pozwolenie wodnoprawne na odprowadzanie systemem kanalizacji deszczowej wód opadowych i roztopowych wylotem W1 do ww. rowu.

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

W oparciu o przeprowadzoną szczegółową analizę, niniejszą decyzją nie nałożono obowiązku prowadzenia badań jakości gleby i ziemi na terenie zakładu.

Jednakże, uwzględniając charakter prowadzonej działalności w zakresie gospodarowania odpadami w punkcie XI.2. niniejszej decyzji zobowiązałem operatora instalacji do prowadzenia badań jakości wody podziemnej za pomocą lokalnej sieci monitoringu jakości wód podziemnych dla analizy wpływu przedmiotowej instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w Wolicy na środowisko.

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

W punkcie IV. decyzji (w tabeli nr 18) ustaliłem ilości przewidywanych do wykorzystania energii, materiałów, surowców i paliw. W punkcie X.2. decyzji zobowiązałem również zarządzającego instalacją do monitorowania ilości zużywanych mediów oraz podejmowania działań ograniczających ich zużycie.

W punkcie VII. decyzji, na podstawie art. 211 ust. 6 pkt. 9) ustawy Prawo ochrony środowiska, określiłem sposób zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o jej wystąpieniu. W punkcie VIII. pozwolenia wskazałem warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 2) ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie IX. decyzji ustaliłem wymagania konieczne dla osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

W punktach X. i XI. niniejszej decyzji, zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska ustaliłem zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji z instalacji.

W punkcie X. pozwolenia ustaliłem warunki monitoringu technologicznego prowadzonego procesu mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w instalacji MBP i efektów procesu. Ustaliłem warunki odnośnie monitoringu pracy linii sortowniczej, biofiltra, bioreaktorów. Zgodnie z wymogiem BAT 36 Konkluzji (optymalizacja przetwarzania tlenowego) prowadzony będzie bieżący monitoring technologiczny parametrów procesów tlenowego przetwarzania odpadów, zgodnie z warunkami punktu X.6. pozwolenia zintegrowanego. Prowadzona będzie dokumentacja przebiegu procesów przetwarzania biologicznego odpadów frakcji podsitowej w bioreaktorach.

W punkcie XI. pozwolenia ustaliłem zakres i sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji.

Ponadto, prowadzony będzie monitoring:

- wpływu instalacji na jakość wód podziemnych,
- emisji gazów i pyłów do powietrza,
- emisji hałasu do środowiska.

Prowadzący instalację będą przekazywać wyniki analiz jakości wód podziemnych, pomiarów emisji do powietrza, pomiarów hałasu nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

W punkcie XII. pozwolenia wskazałem sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji, pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności działalności instalacji z warunkami określonymi w pozwoleniu. Ponadto należy przekazywać „Raport roczny z monitoringu wpływu instalacji MBP w Wolica na środowisko za rok ...” dotyczący pracy

instalacji, ilości odpadów przyjętych na teren instalacji oraz odpadów wytwarzanych i zbieranych.

Analizę zmodernizowanej instalacji MBP zlokalizowanej w Wolicy, pod kątem najlepszych dostępnych technik, przeprowadzono w odniesieniu do Konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) z dnia 10 sierpnia 2018 r. dla przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. Unii Europejskiej L 208/38).

OGÓLNE KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT	
1.1. OGÓLNA EFEKTYWNOŚĆ ŚRODOWISKOWA	
Rozwiązania według konkluzji BAT	Spełnienie wymogów BAT w Instalacji
BAT 1. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w ramach BAT należy zapewnić wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy: I. zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; II. określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie efektywności środowiskowej instalacji; III. planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami; IV. wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem: a) struktury i odpowiedzialności; b) rekrutacji, szkoleń, podnoszenia świadomości i kompetencji; c) komunikacji; d) zaangażowania pracowników; e) dokumentacji; f) wydajnej kontroli procesu; g) programów obsługi technicznej; h) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie; i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska; V. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: a) monitorowania i pomiarów; b) działań naprawczych i działań zapobiegawczych; c) prowadzenia rejestrów; d) niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego lub zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany; VI. przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzony przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności;	BAT 1. –zgodnie z BAT. Opracowano i wdrożono System Zarządzania Środowiskowego. Kierownictwo firmy EKOMAX angażuje się w poprawę efektywności środowiskowej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów m.in. poprzez: – Planowanie i realizowanie technologii mających na celu najbardziej ekologiczny i efektywny sposób zagospodarowania odpadów. – Wdrażanie procedur mających na celu bezpieczne dla środowiska oraz zgodne z przepisami funkcjonowanie instalacji. – Prowadzone są szkolenia pracowników podnoszące ich kompetencje i świadomość, uwzględniające w swej tematyce: przestrzeganie wyznaczonych dla instalacji procedur, postępowania w sytuacjach awaryjnych, przestrzegania przepisów, obsługi programów, prowadzenia dokumentacji. – Prowadzony jest monitoring zużywanych nośników energii oraz materiałów. – Wprowadzony został dla pracowników przydział zadań i obowiązków, z określeniem odpowiedzialności. – Opracowany został program konserwacji stosowanych maszyn i urządzeń, uwzględniający terminy przeglądów, napraw i remontów. – Procesy przetwarzania odpadów prowadzone są w zgodzie z obowiązującymi przepisami prawa z uwzględnieniem zmieniającego się prawodawstwa oraz zgodnie z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym. – Opracowane zostały procedury dotyczące zarządzania strumieniem odpadów tj. przyjęcia odpadów, kontroli załadunku i wyładunku odpadów, procedura biologicznego przetwarzania odpadów. – Prowadzone są działania monitoringowe zgodne z pozwoleniem zintegrowanym. Przedstawiane wyniki poddawane są analizie mającej na celu wprowadzenie działań zapobiegawczych. – We wniosku przedstawiono wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych z instalacji MBP. – Opracowano plan zarządzania pozostałościami obowiązujący od dnia 17 sierpnia 2022 r. – Opracowano plan zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii obowiązujący od dnia 17 sierpnia 2022 r. – W przypadku analizowanej instalacji, stwierdzono zaistnienie skarg na dokuczliwość odorów w obiektach

VII. śledzenie rozwoju czystszych technologii; VIII. uwzględnienie - na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji - skutków dla środowiska wynikających z likwidacji zespołu urządzeń na etapie projektowania nowej instalacji; IX. regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej ; X. zarządzanie strumieniem odpadów; XI. wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych; XII. plan zarządzania pozostałościami; XIII. plan zarządzania w przypadku awarii; XIV. plan zarządzania odorami; XV. plan zarządzania hałasem i wibracjami.	wrażliwych. Źródło emisji odorów z instalacji MBP stanowi proces biologicznego (tlenowego) przetwarzania opadów komunalnych, a konkretnie wydzielonej z nich frakcji ulegającej biodegradacji. Proces w bioreaktorach prowadzony jest z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery. Powietrze odprowadzane z bioreaktorów jest oczyszczane na biofiltrze. – Opracowano plan zarządzania odorami obowiązujący od dnia 17 sierpnia 2022 r. Zgodnie z warunkami pozwolenia operator instalacji MBP przeprowadzać będzie badania oflaktometryczne od dnia 18 sierpnia 2022 r. z częstotliwością raz na pół roku. – Na terenie instalacji źródła emisji hałasu są rozpoznane. Pomiary emisji hałasu do środowiska są wykonywane zgodnie z rozporządzeniem w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (...). – Opracowano plan zarządzania hałasem i wibracjami obowiązujący od dnia 17 sierpnia 2022 r.
BAT 2. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.	
a. Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór. Procedury mają na celu zapewnienie technicznej (i prawnej) przydatności czynności przetwarzania odpadów w przypadku poszczególnych odpadów przed ich przybyciem do zakładu. Obejmują one procedury gromadzenia informacji o odpadach dostarczonych do przetwarzania i mogą obejmować pobieranie próbek i charakterystykę odpadów w celu uzyskania wystarczającej wiedzy na temat składu odpadów. Procedury poprzedzające odbiór odpadów są oparte na ryzyku, wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczane poprzedniego (- ich) posiadacza (y) odpadów. b. Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru. Procedury odbioru mają na celu potwierdzenie charakterystyki odpadów określonej na etapie poprzedzającym odbiór. Procedury te umożliwiają określenie elementów, które należy zweryfikować przy przybyciu odpadów do zakładu, a także kryteria odbioru i odmowy odbioru odpadów. Mogą one obejmować pobieranie próbek, inspekcję i analizę odpadów. Procedury odbioru odpadów są oparte na ryzyku, wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a	BAT 2. Pkt. a. – zgodnie z BAT. Opracowane zostały procedury określające zasady poprzedzające odbiór odpadów. Prowadzona jest weryfikacja dostawców, transportujących odpady i odbiorców odpadów. Do instalacji przyjmowane są wyłącznie takie rodzaje odpadów, które można przetworzyć w przedmiotowej instalacji lub takie, które można przekazać uprawnionym podmiotom do zagospodarowania. Odpady przetwarzane w instalacji ewidencjonowane są z uwzględnieniem ich ilości oraz rodzaju. W pozwoleniu określono procedurę przyjęcia odpadów, która określa konieczność kontroli odpadów pod kątem jakościowym (rodzaj asortymentu) oraz odmowę przyjęcia odpadów niezgodnych z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami lub z pozwoleniem zintegrowanym. Procedura ta reguluje zasady postępowania z odpadami przyjętymi do instalacji w zakresie: – weryfikacji rodzaju i masy dostarczonych odpadów, – skierowania do wskazanych przez przeszkolony i uprawniony personel miejsc przyjęcia odpadów w hali, – oznaczenie właściwym kodem odpadu odpadów przyjętych do instalacji. Wszystkie środki transportu przywożące odpady są rejestrowane oraz archiwizowane w systemie komputerowym. Przyjęciu odpadów towarzyszy stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi w dokumentach odpadami, w przypadku niezgodności z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami lub pozwoleniem zintegrowanym nastąpić ma odmowa przyjęcia odpadów. Pkt. b. – zgodnie z BAT Opracowano procedurę przyjęcia odpadów, która określa konieczność kontroli odpadów pod kątem jakościowym (rodzaj asortymentu) oraz odmowę przyjęcia odpadów niezgodnych z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami lub z pozwoleniem zintegrowanym. W zależności od ich rodzaju i właściwości odpady są kierowane do różnych procesów ich obróbki.

także informacje dostarczone przez poprzedniego (-ich) posiadacza (y) odpadów. c. Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów. Systemy śledzenia oraz wykaz odpadów mają na celu śledzenie lokalizacji i ilości odpadów w zakładzie. Wykaz ten zawiera wszystkie informacje wygenerowane w wyniku zastosowania procedur poprzedzających odbiór (np. data przybycia do zakładu i niepowtarzalny nr referencyjny odpadów, informacje o poprzednim (-ich) posiadaczu (ach) odpadów, wyniki analizy poprzedzającej odbiór oraz analizy odbioru, planowana ścieżka przetwarzania, rodzaj i ilość odpadów przechowywanych w zakładzie, w tym wszystkie zidentyfikowane zagrożenia), odbioru, magazynowania, przetwarzania lub przenoszenia poza zakład. System śledzenia odpadów jest oparty na ryzyku wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego (-ich) posiadacza (y) odpadów. d. Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia Przedmiotowa technika obejmuje opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością produktu w celu zapewnienia zgodności odpadów z przetworzenia uzyskanych w wyniku przetwarzania z oczekiwaniami, np. na podstawie istniejących norm EN. System zarządzania pozwala również monitorować i optymalizować efektywność przetwarzania odpadów i w tym celu może obejmować analizę przepływu odpowiednich elementów w całym procesie przetwarzania odpadów. wykorzystanie analizy przepływu materiałów jest oparte na ryzyku wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego (-ich) posiadacza (y) odpadów. e. Zapewnienie segregacji odpadów. Odpady są trzymane oddzielnie w zależności od ich właściwości, aby umożliwić łatwiejsze i bezpieczniejsze dla środowiska magazynowanie i przetwarzanie. Segregacja odpadów polega na fizycznym oddzielaniu odpadów oraz na procedurach umożliwiających określenia czasu i miejsca przechowywania odpadów. Technik sortowania: - klasyfikacja powietrzna (separacja powietrzna), - separator metali, - separacja elektromagnetyczna metali nieżelaznych, - oddzielanie ręczne, - oddzielanie magnetyczne, - spektroskopia w bliskiej podczerwieni, - zbiorniki flotacyjne, - oddzielaniu gabarytowe,	Przyjęcie odpadów do zakładu wynika głównie z charakteru i pochodzenia odpadów. Odpady będą poddawane poszczególnym procesom przetwarzania w oparciu o ocenę dokonywaną przez obsługę instalacji. Wszystkie środki transportu przywożące odpady są rejestrowane oraz archiwizowane w systemie komputerowym. Pkt. c. – zgodnie z BAT Pozwolenie zintegrowane określa rodzaje i masy odpadów kierowanych do poszczególnych procesów oraz odpadów powstających w wyniku ich przetwarzania. Pozwolenie zintegrowane określa planowaną ścieżkę przetwarzania danego rodzaju odpadu, rodzaj i ilość odpadów przechowywanych w zakładzie, sposób magazynowania, przetwarzania lub przenoszenia poza zakład. Przyjmowane i wytwarzane odpady podlegają ewidencji w oparciu o dokumenty wagowe, karty przekazania odpadów, karty ewidencji odpadów. Prowadzone są bilanse przetwarzanych odpadów. Bilanse uwzględniają masę odpadów przyjętych, wytworzonych, jak również odpadów przekazanych do odzysku czy unieszkodliwienia. Pkt. d. – zgodnie z BAT Wdrażany System Zarządzania Środowiskowego winien obejmować system zarządzania jakością odpadów z przetworzenia. W zakładzie wdrożony jest system zarządzania jakością odpadów z przetwarzania, który ma na celu zapewnienie zgodności odpadów uzyskanych w wyniku przetwarzania z oczekiwaniami rynku, tj. podmiotów zewnętrznych, którym przekazywane są wydzielone partie surowcowe odpadów oraz zapewnienia zgodności z obowiązującymi przepisami prawa. Zgodnie z warunkami pozwolenia winny być prowadzone badania wytwarzanego stabilizatu w zakresie: a/ straty rażenia stabilizatu mają być mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20% suchej masy lub b/ ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego ma być większy niż 40%, lub c/ wartość AT4 ma być mniejsza niż 10 mg O₂/g suchej masy. Wymagania uważa się za spełnione jeżeli są potwierdzone badaniami laboratoryjnymi wykonanymi przez laboratorium akredytowane lub posiadające certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badanych parametrów. Odpady wychodzące z zakładu kierowane są zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odbiorców w zależności od parametrów odpadów, istotnych dla instalacji, do której są przekazywane Pkt. e. – zgodnie z BAT W instalacji odpady magazynowane są selektywnie w zależności od ich rodzaju i właściwości zarówno przed procesem przetwarzania jak i po procesie przetwarzania aby umożliwić łatwiejsze i bezpieczniejsze dla środowiska ich magazynowanie oraz przetwarzanie. Segregacja odpadów polega na fizycznym oddzielaniu odpadów. W zakresie sortowania stosowane są następujące techniki: – oddzielanie ręczne – segregacja wstępna odpadów w zależności od ich rodzaju – separacja na sicie,
--	--

- stół wibracyjny, - systemy RTG f. Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanek odpadów. Zgodność jest zapewniona dzięki zbiorowi środków weryfikacyjnych i testów w celu wykrycia wszelkich niepożądanych lub potencjalnie niebezpiecznych reakcji chemicznych (np. polimeryzacji, powstania gazu, reakcji egzotermicznej, rozkładu, krystalizacji, strącania) między odpadami podczas mieszania, łączenia lub wykonywania innych czynności związanych z przetwarzaniem. Testy zgodności są oparte na ryzyku wzięwszy pod uwagę np. niebezpieczne właściwości odpadów, ryzyko stwarzane przez odpady pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, a także informacje dostarczone przez poprzedniego (-ich) posiadacza (y) odpadów. g. Sortowanie dostarczanych odpadów stałych. Sortowanie odpadów stałych ma na celu zapobieganie przedostawaniu się niepożądanego materiału do kolejnych procesów przetwarzania odpadów. może ono polegać na: - ręcznym oddzielaniu na podstawie badania wzrokowego, - oddzielaniu metali żelaznych, metali nieżelaznych lub wszystkich metali, - oddzielaniu optycznym np. z wykorzystaniem spektroskopii w bliskiej podczerwieni lub systemów RTG, - separacja densymeryczna, np. za pomocą klasyfikacji powietrznej, w separatorach flotacyjno-sedymentacyjnych, na stołach wibracyjnych, - oddzielanie na podstawie wielkości metodą przesiewania.	- separacja magnetyczna - oddzielanie elementów ferromagnetycznych. Poszczególne rodzaje magazynowanych odpadów mają wyznaczone miejsce magazynowania. W decyzji określono sposoby i miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Pkt. f. – zgodnie z BAT Odpady dostarczone na teren instalacji poddawane są procesom przetwarzania w oparciu o dokonywaną ocenę uwzględniającą rodzaj i właściwości odpadów. Właściwie przeszkolony personel posiada wiedzę odnośnie stosowanych w instalacji procesów technologicznych przyporządkowanych różnym rodzajom dostarczanych odpadów. Wiedza ta pozwala na właściwe kierowanie strumieniem odpadów w celu zapewnienia możliwie bezpiecznego i na jak najwyższym poziomie odzysku zawartych w odpadach surowców i materiałów. Pkt. g. – zgodnie z BAT W zakresie sortowania stosowane są następujące techniki: - oddzielanie ręczne, - separacja na sicie , - separacja magnetyczna. Część odpadów dostarczanych na teren instalacji podlega segregacji. Poszczególne rodzaje magazynowanych odpadów mają wyznaczone miejsce magazynowania. Wytwarzane w instalacji odpady są to odpady powstające w procesie przetwarzania, jak również odpady związane z utrzymaniem sprawności wykorzystywanych w instalacji urządzeń technologicznych oraz utrzymaniem czystości instalacji. Wytwarzane odpady w wyniku ręcznego demontażu są segregowane i przekazywane do wyznaczonych miejsc magazynowania.
BAT 3. W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody i powietrza w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego, obejmujący wszystkie następujące elementy:	
Rozwiązania według konkluzji BAT	Spełnienie wymogów BAT w instalacji
BAT 3.1. Informacje dotyczące charakterystyki odpadów, które mają zostać przetworzone, oraz procesów przetwarzania odpadów, w tym: a) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji; b) opisy technik zintegrowanych z procesem oraz metod oczyszczania ścieków/gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczności;	BAT 3.1. – zgodny z BAT. Charakterystyka odpadów: Pozwolenie zintegrowane określa informacje dotyczące rodzajów odpadów, które mają zostać przetworzone, oraz procesów przetwarzania odpadów. Zarządzający instalacją opracował uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji oraz opisy technik zintegrowanych z procesem oraz metod oczyszczania ścieków/gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczności.
BAT 3.2. Informacje na temat cech charakterystycznych ścieków, takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatury i konduktywności; b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, substancje priorytetowe /mikrozanieczyszczenia);	BAT 3.2. – We wniosku przedstawiono informacje na temat cech charakterystycznych wytwarzanych ścieków technologicznych W zakładzie powstają: 1. Ścieki technologiczne z instalacji stabilizacji tlenowej (bioreaktorów) Ścieki technologiczne z instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów odprowadzane są do zbiornika bezodpływowego o pojemności około 7 m³.

c) dane dotyczące bioeliminacji (np. BZT, stosunek BZT do ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. inhibicja osadu czynnego)) (zob. BAT 52);	2. Ścieki technologiczne z biofiltra odprowadzane są do oddzielnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 7 m³. Ścieki z procesu technologicznego są kierowane szczelną kanalizacją do ww. zbiorników bezodpływowych i będą w całości zwracane do procesów technologicznych w bioreaktorach. 3. Place manewrowe i magazynowe „czyste” wyposażone zostały w urządzenia do ujmowania, oczyszczania wód opadowych. 4. Na placach magazynowych odpadów nie będą powstawać ścieki przemysłowe. Na placach niedopuszczalne jest magazynowanie odpadów mogących powodować powstawanie odcieków.
BAT 3.3. Informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych, takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury; b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. związków organicznych, TZO, takich jak PCB); c) palność, górna i dolna granica palności, reaktywność; d) obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu). Uwaga: Zakres (np. poziom szczegółowości oraz charakteru wykazu odnosi się do charakteru, skali i złożoności instalacji oraz od zasięgu jej ewentualnego wpływu na środowisko (uwarunkowanego również rodzajem i ilością przetwarzanych odpadów).	BAT 3.3. We wniosku przedstawiono informacje na temat cech charakterystycznych strumieni wytwarzanych gazów odlotowych. Wykaz strumieni emisji do powietrza z procesu mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów: Na terenie zakładu rozpoznane są źródła emisji do powietrza wraz z rodzajem wprowadzanych przez nie zanieczyszczeń. Wykaz strumieni emisji do powietrza z procesu mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów: 1. Emisja z hal technologicznych – Budynek hali sortowniczej został zhermetyzowany. Zdiagnozowano wielkości strumienia i stężeniach emitowanych zanieczyszczeń. Wyposażono halę sortowniczą w urządzenia do odbioru powietrza odlotowego i jego podczyszczania przed odprowadzeniem do atmosfery. Emisja z procesu suszenia bądź biostabilizacji zachodzącego w bioreaktorach w hali sortowniczej (4 szt. reaktorów). Biofiltr oczyszcza powietrze odlotowe z instalacji stabilizacji tlenowej odpadów. Biofiltr otwarty od dnia 18 sierpnia 2022r. został zamknięty (zhermetyzowany) - emitor EB1, w sposób umożliwiający prowadzenie pomiarów wielkości emisji zgodnie z wymogiem BAT 8 . Pozwolenie zintegrowane określa rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji oraz maksymalną dopuszczalną łączną emisję roczną z instalacji, zgodnie z wymogami Konkluzji BAT. Emisja z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów w tym przetwarzania odpadów kalorycznych: Przebudowano wentylację hali sortowniczej i wyposażono ją w urządzenia ochrony powietrza, tj. biofiltr – emitor EB2. Zweryfikowany został zakres strumieni emisji do powietrza z hali sortowniczej w tym z węzła przetwarzania odpadów kalorycznych, zgodnie z wymogami konkluzji BAT.
Bat 4. Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.	
Rozwiązania według konkluzji BAT	Spełnienie wymogów BAT w instalacji
a. Zoptymalizowane miejsce magazynowania Obejmuje to następujące techniki: - miejsce magazynowania jest usytuowane możliwie jak najdalej z technicznego i ekonomicznego punktu widzenia od obiektów wrażliwych, cieków wodnych itp., - miejsce magazynowania jest usytuowane w taki sposób, aby wyeliminować lub zminimalizować zbędne postępowanie z odpadami na terenie zakładu	Pkt. a. – zgodność z BAT Miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów usytuowane są w bezpośrednim sąsiedztwie miejsc ich przetwarzania co minimalizuje zbędne postępowanie z tymi odpadami oraz ogranicza do minimum konieczność ich przemieszczania pomiędzy poszczególnymi ciągami technologicznymi. Organizacja wewnętrznego transferu odpadów eliminuje ich dwukrotne przewożenie w obrębie zakładu/instalacji.

(np. dwukrotne lub wielokrotne postępowanie z tymi samymi odpadami lub wydłużone i odległości przemieszczania na terenie zakładu).	Pozwolenie zintegrowane określa, że miejsca magazynowania odpadów wchodzących na instalację będą wyznaczone możliwie najbliżej wejść, natomiast miejsca magazynowania odpadów wychodzących będą wyznaczone możliwie najbliżej wyjść. Organizacja transportu wewnętrznego jest ustalona tak, aby drogi transportu odpadów wzajemnie się nie przecinały.
b. Odpowiednia pojemność magazynowania Wdrażane są środki w celu uniknięcia gromadzenia odpadów, takie jak; - wyraźnie ustalona i nie przekraczana pojemność magazynowania odpadów wzięwszy pod uwagę charakterystykę odpadów (np. w odniesieniu do ryzyka pożaru) i zdolności przetwarzania, - ilość przechowywanych odpadów jest regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania, - wyraźnie ustalony maksymalny czas magazynowania odpadów.	BAT 4.b. zgodny z BAT. Pozwolenie zintegrowane określa miejsca i sposoby magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia oraz odpadów wytwarzanych. Masa dostarczanych odpadów na instalację nie przekracza mocy przerobowych instalacji. Ilość magazynowanych odpadów jest regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania. Odpady magazynowane są do czasu zebrania odpowiedniej ilości uzasadniającej ich transport. W pozwoleniu określono pojemności magazynowe wszystkich miejsc magazynowania odpadów oraz maksymalny czas ich magazynowania.
c. Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania Obejmuje to takie środki jak: - sprzęt używany do zakładu, rozładunku i magazynowania odpadów jest wyraźnie udokumentowany i oznakowany, - odpady wrażliwe na ciepło, światło, powietrze, wodę itp. są zabezpieczone przed takimi warunkami otoczenia, - pojemniki i beczki nadają się do danego zastosowania i są przechowywane w bezpieczny sposób.	Pkt. c. – zgodnie z BAT Sprzęt do obsługi miejsc magazynowych, załadunku, rozładunku i przeładunku odpadów jest odpowiednio oznakowany. Prowadzony jest nadzór technologiczny nad stanem technicznym urządzeń. Pojemniki, kontenery, kosze stalowe magazynowe wykonane są z materiału dostosowanego do składu i rodzaju magazynowanego w nich odpadu.
d. Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi W stosowanych przypadkach do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi wykorzystuje się obszar specjalnie przeznaczony do tego celu.	Pkt. d. – zgodnie z BAT Odpady niebezpieczne magazynowane są w wyznaczonych miejscach w Hali Sortowni oraz w Kontenerze Morskim. Powierzchnia miejsc magazynowych odpadów niebezpiecznych jest nieprzepuszczalna. Do magazynowania wykorzystywane będą pojemniki, kontenery, kosze stalowe wykonane z materiałów odpornych na działanie składników odpadów w nich umieszczonych.
BAT 5. Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów, BAT polega na opracowaniu i wdrożeniu procedur postępowania i przemieszczania.	
Rozwiązania według konkluzji BAT	Spełnienie wymogów BAT w instalacji
BAT 5. Procedury postępowania i przemieszczania mają na celu zapewnienie bezpiecznego postępowania z odpadami i przemieszczania ich w odpowiednie miejsce magazynowania lub przetwarzania. Obejmują one następujące elementy: – postępowaniem z odpadami i przemieszczaniem odpadów zajmuje się kompetentny personel, – postępowanie z odpadami i przemieszczanie odpadów są należycie dokumentowane, zatwierdzane przed wykonaniem i weryfikowane po wykonaniu, – stosuje się środki mające na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków, – podczas mieszania lub łączenia odpadów (np. odsysanie pyłących/ sproszkowanych odpadów) stosuje się eksploatacyjne i konstrukcyjne środki ostrożności. Procedury postępowania z odpadami i ich przemieszczania opierają się na ryzyku, wzięwszy pod	Pkt. 5 – zgodnie z BAT Miejsca wyznaczone jako drogi transportowe odpadów w zakładzie nie są powiązane z częściami wrażliwymi instalacji. W celu ograniczenia ryzyka organizacja wewnętrznego transferu odpadów eliminuje ich dwukrotne przewożenie w obrębie zakładu/instalacji. Postępowaniem z odpadami i przemieszczaniem odpadów zajmuje się kompetentny personel. Opracowano instrukcję obsługi (eksploatacji) mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów.

uwagę prawdopodobieństwo awarii i incydentów oraz ich skutki dla środowiska.			
1.1. MONITOROWANIE			
Rozwiązania według konkluzji BAT			Spełnienie wymogów BAT w instalacji
BAT 6. W przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie ścieków, w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (np. przepływ ścieków, pH, temperaturę, konduktywność, BZT) w kluczowych lokalizacjach (np. w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania wstępnego lub odpływu z tej instalacji, w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania końcowego, w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację).			BAT 6 - Nie dotyczy. Ścieki wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji nie stanowią istotnych emisji do wody. Ścieki technologiczne nie są odprowadzane poza teren Zakładu. Ścieki z procesu technologicznego są kierowane szczelną kanalizacją do ww. zbiorników bezodpływowych i będą w całości zawracane do procesów technologicznych w bioreaktorach. Ścieki technologiczne nie są zrzucane bezpośrednio do zbiornika wodnego. Na placach magazynowych odpadów nie będą powstawać ścieki przemysłowe. Na placach niedopuszczalne jest magazynowanie odpadów mogących powodować powstawanie odcieków. Ścieki przemysłowe nie będą odprowadzane poza instalację.
Rozwiązania według konkluzji BAT			Spełnienie wymogów BAT w instalacji
Bat 7. W ramach BAT należy monitorować emisje do wody co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.			BAT 7 - Nie dotyczy. Ścieki wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji nie stanowią istotnych emisji do wody. Ścieki z procesu technologicznego są kierowane szczelną kanalizacją do ww. zbiorników bezodpływowych i będą w całości zawracane do procesów technologicznych w bioreaktorach. Na placach niedopuszczalne jest magazynowanie odpadów mogących powodować powstawanie odcieków. Na placach magazynowych odpadów nie będą powstawać ścieki przemysłowe. Ścieki przemysłowe nie będą odprowadzane poza instalację. Monitoring jakościowy odprowadzanych wód opadowych zgodnie z posiadanym pozwoleniem wodno – prawnym.
Substancja /parametr	Proces przetwarzania odpadów	Minimalna częstotliwość monitorowania 1) 2)	
chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT) ^{5),6)}	wszystkie sposoby przetwarzania odpadów oprócz oczyszczania odpadów na bazie wody	Raz w miesiącu (tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego)	
Indeks oleju węglodorowego (HOI) ⁴⁾	Fizyczno – chemiczne przetwarzanie odpadów kalorycznych	Raz w miesiącu	
arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn) ^{3),4)}	mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów	Raz w miesiącu (gdy istotne w ściekach)	
Rtęć (Hg) ^{3),4)}	mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów	Raz w miesiącu (gdy istotne w ściekach)	
PFOA ³⁾	wszystkie sposoby przetwarzania odpadów	Raz na sześć miesięcy (gdy istotne w ściekach)	

PFOS ³⁾	wszystkie sposoby przetwarzania odpadów	Raz na sześć miesięcy (gdy istotne w ściekach)	
Indeks fenolowy ⁶⁾	Fizyczno – chemiczne przetwarzanie odpadów kalorycznych	Raz w miesiącu (tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego)	
Azot ogólny ⁶⁾	biologiczne przetwarzanie odpadów	Raz w miesiącu (tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego)	
Ogólny Węgiel Organiczny (OWO) ^{5),6)}	wszystkie sposoby przetwarzania odpadów oprócz oczyszczania odpadów na bazie wody	Raz w miesiącu (tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego)	
Fosfor ogólny ⁶⁾	biologiczne przetwarzanie odpadów	Raz w miesiącu (tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego)	
Zawiesina ogólna ⁶⁾	wszystkie sposoby przetwarzania odpadów oprócz oczyszczania odpadów na bazie wody	Raz w miesiącu (tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego)	
¹⁾ Jeżeli poziomy są wystarczająco stabilne monitorowanie można ograniczyć. ²⁾ W przypadku zrzutu partiami który ma miejsce rzadziej niż minimalna częstotliwość, monitorowanie przeprowadza się raz dla każdej partii. ³⁾ Monitorowanie ma zastosowanie tylko wówczas gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w ściekach. ⁴⁾ W przypadku zrzutu pośredniego częstotliwość monitorowania można ograniczyć jeśli w oczyszczalni następuje redukcja danych zanieczyszczeń. ⁵⁾ Monitoruje się OWO albo ChZT. Preferowane jest OWO ponieważ jego monitorowanie nie wiąże się ze stosowaniem bardzo toksycznych związków. ⁶⁾ Monitorowanie ma zastosowanie tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do zbiornika wodnego. Monitorowanie powiązane z BAT 20.			
Bat 8. Monitoring emisji zorganizowanej do powietrza:			
Bat 8. W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.		Bat 8. – zgodny. W niniejszej decyzji dokonano korekty zakresu i częstotliwości monitoringu emisji do powietrza zgodnie z zapisami Konkluzji BAT. Zakres monitoringu emisji do powietrza prowadzony na terenie instalacji został dostosowany do wymagań konkluzji BAT w zakresie emisji z procesu mechaniczno - biologicznego	

Substancja /parametr	Proces przetwarzania odpadów	Minimalna częstotliwość monitorowania 1)	przetwarzania odpadów, tj. z hali sortowni odpadów i z biofiltra EB1 i EB2. Zgodnie z wymogiem BAT 8 i 34 Konkluzji ustalono monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza dla procesu biologicznego przetwarzania odpadów, mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i przetwarzania odpadów kalorycznych. Pozwolenie zintegrowane określa rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji (dla części mechanicznej i części biologicznej) oraz maksymalną dopuszczalną łączną emisję roczną z instalacji.												
Pył	mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów BAT 25, 34,	Raz na sześć miesięcy													
siarkowodór H ₂ S	biologiczne przetwarzanie odpadów 4) BAT 34	Raz na sześć miesięcy													
amoniak NH ₃	biologiczne przetwarzanie odpadów 4) BAT 34	Raz na sześć miesięcy													
stężenie odorów	biologiczne przetwarzanie odpadów 5) BAT 34	Raz na sześć miesięcy													
Całkowite LZO	mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych BAT 31, BAT 34	Raz na sześć miesięcy													
1) Częstotliwość można ograniczyć gdy poziomy emisji okazują się wystarczająco stabilne. 4) Zamiast stężenia siarkowodoru i amoniaku można monitorować stężenie odorów. 5) Zamiast stężenia odorów można monitorować NH₃ i H₂S. Monitorowanie powiązane z BAT 34 i BAT 31.			<table><tr><th>Substancja /parametr</th><th>Proces przetwarzania odpadów</th><th>Minimalna częstotliwość monitorowania</th></tr><tr><td>Pył ogółem</td><td>mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów</td><td>Od dnia 18.08. 2022 r. wdrożyć monitoring dla części mechanicznej i biologicznej z częstotliwością monitoringu raz na sześć miesięcy</td></tr><tr><td>stężenie odorów</td><td>biologiczne przetwarzanie odpadów</td><td>Od dnia 18.08. 2022 r. wdrożyć dla części biologicznej z częstotliwością monitoringu raz na sześć miesięcy.</td></tr><tr><td>Całkowite LZO</td><td>mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych BAT 31, BAT 34</td><td>Od dnia 18.08. 2022 r. wdrożyć dla części biologicznej instalacji z częstotliwością raz na sześć miesięcy</td></tr></table>	Substancja /parametr	Proces przetwarzania odpadów	Minimalna częstotliwość monitorowania	Pył ogółem	mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów	Od dnia 18.08. 2022 r. wdrożyć monitoring dla części mechanicznej i biologicznej z częstotliwością monitoringu raz na sześć miesięcy	stężenie odorów	biologiczne przetwarzanie odpadów	Od dnia 18.08. 2022 r. wdrożyć dla części biologicznej z częstotliwością monitoringu raz na sześć miesięcy.	Całkowite LZO	mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych BAT 31, BAT 34	Od dnia 18.08. 2022 r. wdrożyć dla części biologicznej instalacji z częstotliwością raz na sześć miesięcy
Substancja /parametr	Proces przetwarzania odpadów	Minimalna częstotliwość monitorowania													
Pył ogółem	mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów	Od dnia 18.08. 2022 r. wdrożyć monitoring dla części mechanicznej i biologicznej z częstotliwością monitoringu raz na sześć miesięcy													
stężenie odorów	biologiczne przetwarzanie odpadów	Od dnia 18.08. 2022 r. wdrożyć dla części biologicznej z częstotliwością monitoringu raz na sześć miesięcy.													
Całkowite LZO	mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych BAT 31, BAT 34	Od dnia 18.08. 2022 r. wdrożyć dla części biologicznej instalacji z częstotliwością raz na sześć miesięcy													
Bat 9. W ramach BAT należy monitorować co najmniej raz w roku emisje rozproszone związków organicznych do powietrza powstające w wyniku regeneracji zużytych rozpuszczalników, dekontaminacji sprzętu zawierającego TZO przy użyciu rozpuszczalników oraz fizyczno-chemicznego przetwarzania rozpuszczalników w celu uzyskania lepszych właściwości kalorycznych, stosując jedną z poniższych technik lub ich kombinację: - pomiar - wskaźniki emisji bilans masy.			Bat. 9. Nie dotyczy przedmiotowej j instalacji.												

Bat 10. MONITORING EMISJI ODORÓW:	
Bat 10. W ramach BAT należy okresowo monitorować emisje odorów. Emisje odorów można monitorować zgodnie z: – normami EN 9 np. olfaktometria dynamiczna zgodnie z normą EN 13725 w celu określenia stężenia odoru lub normą EN 16841-1 lub -2 w celu określenia ekspozycji na odór), – normami ISO, normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami zapewniającymi uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej w przypadku stosowania alternatywnych metod, w przypadku których niedostane są normy EN (np. oszacowanie wpływu odorów). Częstotliwość monitorowania określa się w planie zarządzania odorami (BAT 12.) Uwaga: Monitorowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.	BAT 10 – zgodny z BAT. Ze względu na zaistniałe skargi na uciążliwość odorową - konkluzje BAT przewidują obowiązek okresowego monitorowania odorów oraz opracowania i wdrożenia w instalacji planu zarządzania odorami, stanowiącego część systemu zarządzania środowiskowego. Opracowano Planu zarządzania odorami, który stanowił będzie część Systemu Zarządzania Środowiskowego. Zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT przedmiotowej instalacji dotyczy monitoring stężenia odorów lub (zamiast) NH₃ i H₂S z częstotliwością co najmniej raz na 6 miesięcy (biologiczne przetwarzanie odpadów).
BAT 11. MONITORING ZUŻYCIA ENERGII, WODY, SUROWCÓW:	
Bat 11. W ramach BAT monitoruje się roczne zużycie wody, energii i surowców, a także roczne wytwarzanie pozostałości i ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku. Monitorowanie obejmuje bezpośrednie pomiary, obliczenia lub rejestrację np. z pomocą odpowiednich liczników lub faktur. Monitorowanie jest prowadzone na najbardziej odpowiednim poziomie (np. na poziomie procesu lub zakładu/instalacji i uwzględnia wszystkie istotne zmiany w zakładzie /instalacji).	Bat 11. – zgodnie z BAT Monitorowanie obejmuje bezpośrednie pomiary, obliczenia lub rejestrację za pomocą odpowiednich urządzeń pomiarowych, dokumentów wewnętrznych oraz faktur. Monitoring instalacji realizowany jest w zakresie rocznego zużycia: – wody – energii elektrycznej, – oleju napędowego, – olejów smarowniczych i smarów, Prowadzony jest monitoring poboru wody na podstawie odczytów wskazań wodomierza, z częstotliwością co 1 miesiąc. Rejestrowane są i przechowywane dane dotyczące rodzaju i ilości wszystkich odpadów przetwarzanych oraz wytwarzanych w toku eksploatacji instalacji. Dla wszystkich odpadów prowadzona jest oddzielna ewidencja.
1.3 EMISJE DO POWIETRZA	
BAT 12. PLAN ZARZĄDZANIA ODORAMI:	
Bat 12. W celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan zarządzania odorami, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego i obejmujący wszystkie poniższe elementy, oraz dokonywać jego regularnych przeglądów: – protokół zawierający działania i harmonogram, – protokół monitorowania odorów określony w BAT 10, – protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi, – program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł; określenie udziału poszczególnych źródeł	BAT 12 –zgodny z BAT. Opracowano Plan zarządzania odorami, obejmujący: - protokół zawierający działania i harmonogram, - protokół monitorowania odór o określony w BAT10, - protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi - program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczenia, mający na celu określenie źródeł odoru, określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.

oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. Uwaga: Monitorowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.	
BAT 13. MAGAZYNOWANIE ODPADÓW:	
Bat 13. W celu zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację: a. Minimalizowanie czasu magazynowania Zminimalizowane czasu magazynowania odpadów (potencjalnie) wydzielających odór w magazynach lub systemach obsługi (np. rurach, zbiornikach, pojemnikach) w szczególności w warunkach beztlenowych. W stosownych przypadkach wprowadza się odpowiednie przepisy dotyczące przyjmowania sezonowych szczytowych ilości odpadów. Zastosowanie: Możliwość zastosowania wyłącznie do systemów otwartych. b. Stosowanie przetwarzania chemicznego Stosowanie chemikaliów w celu niszczenia związków zapachowych lub ograniczenia ich powstania (np. utleniania lub wytrącanie siarkowodoru). Zastosowanie: nie ma możliwości zastosowania, jeśli może utrudniać uzyskanie pożądanej jakości odpadów z przetworzenia. c. Optymalizacja przetwarzania tlenowego W przypadku przetwarzania tlenowego odpadów innych niż odpady płynne na bazie wody zob. BAT 36. Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania.	Bat 13. – zgodny z BAT. ad. a) Dla wszystkich odpadów zgromadzonych na terenie instalacji określony jest sposób i miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Ilość magazynowanych odpadów nie może przekraczać pojemności magazynów, a sposób magazynowania odpadów nie może powodować zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych poprzez: – magazynowanie odpadów przyjętych do przetwarzania wewnątrz Hali Sortowni, z której powietrze będzie odprowadzane do atmosfery po oczyszczeniu w biofiltrze, – odprowadzanie całego powietrza ujmowanego z procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów prowadzonego w Hali Sortowni do atmosfery po wcześniejszym oczyszczeniu w biofiltrach, – zakaz magazynowania za zewnątrz Hali Sortowni uciążliwych odorowo odpadów luzem lub w niezamkniętych pojemnikach i kontenerach. Ustalony jest maksymalny czas magazynowania odpadów - odpady winny być magazynowane wyłącznie do czasu zebrania odpowiedniej ilości uzasadniającej ich transport. ad. b): nie dotyczy. ad. d): Optymalizacja przetwarzania tlenowego Procesy napowietrzania odpadów w bioreaktorach są regulowane wyłącznikami czasowymi, załączającymi wentylatory, wyregulowanymi w sposób uwzględniający obserwowane przemiany biologiczne w złożu stabilizowanych odpadów. Regulacja nadmuchu realizowana jest automatycznie w oparciu o wskazania termometrów i higrometru. W ramach monitorowania i kontroli procesu przetwarzania frakcji podsitowej w bioreaktorach, są rejestrowane i archiwizowane następujące dane: temperatura i wilgotność względna złoża odpadów. Wszystkie badane parametry procesu są rejestrowane i archiwizowane.
BAT 14.ZAPOBIEGANIE EMISJOM ROZPROSZONYM DO POWIETRZA:	
Bat 14. W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik. a. Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych. Obejmuje to następujące techniki: – odpowiednia konstrukcja układu rurociągów (np. zminimalizowanie długości rurociągów, zmniejszenie liczby kołnierzy i zaworów, stosowanie sprawnych łączników i rur), – preferowanie przepływu grawitacyjnego zamiast pomp, – ograniczenie wysokości spadku materiału,	Bat 14.d. –zgodny z BAT. W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów na terenie analizowanej instalacji stosowane są następujące techniki: a. Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych – odpowiednia konstrukcja układu urządzeń, – ograniczenie prędkości ruchu kołowego, – przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów, które mogą generować emisje rozproszone w urządzeniach usytuowanych w hali, – gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji,

– ograniczenie prędkości ruchu kołowego, – wykorzystanie barier wiatrowych. Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania. b. Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności Obejmuje to następujące techniki: – zawory z podwójnym uszczelnieniem dławicowym lub równie skuteczne urządzenia, – uszczelki o wysokim poziomie integralności (takie jak uszczelki spiralnie zwijane, połączenia pierścieniowe) do zastosowań o krytycznym znaczeniu, – pompy/sprężarki/mieszalniki wyposażone w mechaniczne uszczelnienia zamiast uszczelnienia dławicowego, – pompy/sprężarki/mieszalniki napędzane magnetycznie, – odpowiednie otwory dla elastycznego przewodu serwisowego, szczypców do przebijania, głowic wiertarskich, np. podczas odgazowania WEEE zawierającego VFC i /lub VHC. Zastosowanie: Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na wymagania eksploatacyjne. c. Zapobieganie korozji Obejmuje to następujące techniki: – odpowiedni wybór materiałów budowlanych, – nakładanie okładziny lub powłoki w przypadku sprzętu i malowanie rur inhibitorami korozji Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania. d. Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych Obejmuje to następujące techniki: – przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów i materiałów, które mogą generować emisje rozproszone, w zamkniętych budynkach lub obudowanych urządzeniach (np. taśmach przenośnikowych), – utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w obudowanych urządzeniach lub budynkach, – gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji za pomocą systemu wyciągów powietrznych lub systemów zasysania powietrza umieszczonych w pobliżu źródeł emisji. Uwaga: W zależności od ryzyka jakie stwarzają odpady pod względem emisji rozproszonych do powietrza BAT 14d jest szczególnie istotna. Zastosowanie: Wykorzystanie obudowanych urządzeń lub budynków może być ograniczone względami bezpieczeństwa (ryzyko wybuchu obniżenie stężenia tlenu, objętość odpadów). e. Nawilżanie Nawilżanie potencjalnych źródeł rozproszonych emisji pyłów (np. składowiska odpadów, obszarów ruchu kołowego i otwartych procesów obsługi) za pomocą wody lub mgły wodnej. Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania. f. Obsługa techniczna Obejmuje to następujące techniki:	– regularne czyszczenie całego terenu na którym przetwarzane będą odpady (hala, obszary ruchu kołowego, magazyny), sprzętu, pojemników, kontenerów, koszy stalowych. – szczelny system ujmowania powietrza procesowego z bioreaktorów do urządzenia oczyszczającego powietrze poprocesowe (biofiltr). – budynek hali sortowniczej został zhermetyzowany. b. Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności. – Instalacja wyposażona jest w urządzenia technologiczne odpowiednio dostosowane do prowadzonych procesów przetwarzania. – Prowadzony jest nadzór technologiczny nad pracą instalacji i stanem technicznym urządzeń oraz dokonywana analiza wyników prowadzonego monitoringu technologicznego. c. Zapobieganie korozji poprzez zastosowanie dobrych jakościowo materiałów budowlanych. Zbiorniki odcieków wykonane jako szczelne, betonowe. Prowadzony jest nadzór technologiczny nad pracą instalacji i stanem technicznym urządzeń. Pozwolenie zintegrowane określa zakres i częstotliwość prowadzenia monitoringu technicznego urządzeń. d. Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych. Wyposażono halę sortowniczą w urządzenia do odbioru powietrza odlotowego i jego podczyszczania przed odprowadzeniem do atmosfery. Zdiagnozowano wielkość strumienia i stężeniach emitowanych zanieczyszczeń. Gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji (kompostownia → biofiltr; sortownia → biofiltr;). Magazynowanie i przetwarzanie materiałów, które mogą generować emisje rozproszone w zamkniętych budynkach/obiektach: hala sortowni, kontenery zamykane bądź przykrywane. f. Bieżąca obsługa techniczna instalacji – regularne kontrolowanie sprzętu, zapewnienie łatwego dostępu do urządzeń, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności. g. Regularne sprzątanie i czyszczenie całego terenu, na którym przetwarzane są odpady, taśm przenośników, sprzętu, pojemników.
--	--

– zapewnienie dostępu do urządzeń, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności, – regularne kontrolowanie sprzętu ochronnego, takiego jak kurtyny paskowe, drzwi szybkobieżne. Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania. g. Czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady. Obejmuje to takie techniki, jak regularne czyszczenie całego terenu, na którym przetwarzane są odpady (hale, obszary ruchu kołowego, magazyny itp.) taśm przenośnikowych, sprzętu i pojemników. Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania. h. Program wykrywania i eliminowania nieszczelności (LDAR) W przypadku gdy przewiduje się emisje związków organicznych, należy opracować i wdrożyć program LDAR na zasadach podejścia opartego na ryzyku, wzięwszy pod uwagę w szczególności konstrukcje zespołu urządzeń oraz ilość i charakter danych związków organicznych. Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania.	
BAT 15. - nie dotyczy Nie dotyczy analizowanej instalacji MBP. BAT 16. - nie dotyczy Nie dotyczy analizowanej instalacji MBP.	
1.4 HAŁAS I WIBRACJE	
BAT 17. W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować, wdrożyć i dokonywać regularnych przeglądów planu zarządzania hałasem i wibracjami w ramach systemu zarządzania środowiskowego, który obejmuje wszystkie następujące elementy: I. protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram; II. protokół monitorowania hałasu i wibracji; III. protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu i wibracji, np. skargi; IV. program ograniczania hałasu i wibracji mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których przewiduje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji.	BAT 17 –zgodny z BAT. Opracowano plan zarządzania hałasem i wibracjami, obowiązujący od dnia 17.08.2022 r, obejmujący wszystkie następujące elementy: I. protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram; II. protokół monitorowania hałasu i wibracji; III. protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu i wibracji, np. skargi; IV. program ograniczania hałasu i wibracji mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. Emisja hałasu z instalacji poza teren, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska opisana została w pozwoleniu. Okresowe pomiary hałasu w środowisku prowadzone będą z częstotliwością raz na dwa lata (...) w określonych punktach referencyjnych. Badania hałasu przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń znajdujących się na wyposażeniu instalacji.

BAT 18. W celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację. a. Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków Poziomy hałasu można ograniczyć, zwiększając odległość między źródłem emisji a odbiornikiem, wykorzystując budynki jako ekrany chroniące przed hałasem oraz zmieniając umiejscowienie wejść i wyjść do budynków. Zastosowanie: W przypadku istniejących zespołów urządzeń przenoszenie sprzętu i wyjść lub wejść do budynków może być ograniczone z powodu braku miejsca lub nadmiernych kosztów. b. Środki operacyjne Obejmuje to następujące techniki: (i) kontrola i konserwacja urządzeń; (ii) w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych; (iii) obsługa urządzeń przez doświadczony personel; (iv) w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy; (v) zapewnienie ograniczenia emisji hałasu podczas czynności związanych z konserwacją, ruchem kołowym, postępowaniem z odpadami i przetwarzaniem ich. Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania. c. Mało hałaśliwy sprzęt Może to obejmować silniki napędu bezpośredniego, sprężarki, pompy i pochodnie. Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania. d. Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji Obejmuje to następujące techniki: (i) reduktory hałasu; (ii) izolacja akustyczna i wytłumienie wibracji urządzeń; (iii) obudowanie hałaśliwych urządzeń; (iv) zastosowanie izolacji dźwiękoszczelnej budynków. Zastosowanie: może być ograniczone ze względu na brak miejsca (w przypadku istniejących zespołów urządzeń). e. Redukcja hałasu Rozchodzenie się hałasu można ograniczyć dzięki umieszczeniu barier między źródłami emisji a odbiornikami (na przykład chroniących przed hałasem ścian, wałów i budynków). Zastosowanie: tylko w przypadku istniejących zespołów urządzeń, ponieważ konstrukcja nowych zespołów urządzeń powinna sprawić, że technika ta stanie się zbędna. W przypadku istniejących zespołów urządzeń umieszczenie barier może być ograniczone ze względu na brak miejsca.	BAT 18. – zgodnie z BAT Według zapisów pozwolenia zintegrowanego emisja hałasu z instalacji nie będzie osiągać wartości ponadnormatywnych na terenach chronionych akustycznie. Eksploatujący przedmiotową instalację poprzez zastosowane rozwiązania techniczne i organizacyjne dążyć będzie do zminimalizowania wpływu instalacji na środowisko w zakresie emisji hałasu. Wszystkie urządzenia technologiczne oraz procesy przetwarzania odpadów realizowane będą w hali technologicznej. Eksploatujący instalację podjął działania, które przyczyniać się będą do ograniczania i minimalizacji oddziaływania akustycznego na środowisko, poprzez: – utrzymywanie w sprawności urządzeń technologicznych, – prowadzenie bieżących i okresowych szkoleń dla osób obsługujących urządzenia technologiczne w zakresie prawidłowej ich obsługi, Prowadzony będzie nadzór technologiczny nad stanem technicznym urządzeń. Eksploatacja instalacji nie będzie powodować przekroczenia wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014r., poz. 112). Dopuszczalna emisja hałasu wyrażona przez równoważny poziom dźwięku na tereny chronione akustycznie wynosić będzie: – 55 dB(A) - dla pory dziennej, – 45 dB(A) - dla pory nocnej.
1.5. EMISJE DO WODY	
BAT 19. Aby zoptymalizować zużycie wody, zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisję do gleby i wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik.	BAT 19. – zgodnie z BAT a. Gospodarka wodna Pobór wody jest opomiarowany. Zużycie wody w instalacji monitorowane jest na podstawie odczytów wskazań wodomierza.

c. Gospodarka wodna Zużycie wody optymalizuje się, stosując środki, które mogą obejmować: – plany oszczędzania wody (np. ustalanie celów pod względem oszczędności wody, schematów przepływu i bilansów masy wody), – optymalizację wykorzystania wody do czyszczenia (np. czyszczenie na sucho zamiast polewania wodą z węża, sterowanie uruchamianiem wszystkich urządzeń myjących), – ograniczanie zużycia wody do wytwarzania próżni (np. stosowanie pomp z pierścieniem cieczowym w przypadku cieczy o wysokiej temperaturze wrzenia). Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania. d. Recykulacja wody Ścieki zawraca się do obiegu w obrębie zespołu urządzeń, w razie potrzeby po oczyszczeniu. Stopień recykulacji jest uwarunkowany bilansem wodnym zespołu urządzeń, zawartością zanieczyszczeń (np. związków zapachowych) lub charakterystyka ścieków (np. zawartość substancji biogennych). Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania. e. Powierzchnia nieprzepuszczalna W zależności od ryzyka, jakie stwarzają odpady pod względem zanieczyszczenia gleby lub wody, zapewniona jest nieprzepuszczalność dla cieczy na całej powierzchni obszaru przetwarzania odpadów (np. miejsca odbioru odpadów, postępowania z nimi, ich magazynowania, przetwarzania i wysyłki). Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania. f. Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu : W zależności od rodzajów ryzyka stwarzanego przez ciecze zawarte w zbiornikach i pojemnikach pod względem zanieczyszczenia gleby lub wody, obejmuje to takie techniki, jak: – czujniki przelewów, – rury przelewowe kierowane do uszczelnionego systemu odwadniania (tj. odpowiedniego wtórnego uszczelnionego systemu lub innego pojemnika), – zbiorniki na ciecze znajdujące się w odpowiednim wtórnym uszczelnionym systemie; objętość zwykle ustala się tak, aby pomieścić we wtórnym systemie uszczelniającym wycieki spowodowane utratą szczelności największego zbiornika, – odcinanie dopływu do zbiorników, pojemników i wtórnego odizolowanego systemu (np. zamykanie zaworów). Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania. g. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów W zależności od zagrożeń stwarzanych przez odpady w zakresie zanieczyszczenia gleby lub wody, odpady magazynuje się i przetwarza na obszarach zadaszonych, aby zapobiec kontaktowi z wodą deszczową, a tym samym zminimalizować objętość zanieczyszczonych wód opadowych. Zastosowanie: może być ograniczone w przypadku magazynowania lub przetwarzania dużych ilości	W instalacji zużycie wody jest optymalizowane poprzez zastosowanie następujących środków: – plany oszczędzania wody, – czyszczenie na sucho, – recykulacja wody Wszystkie urządzenia związane z poborem wody eksploatujący instalację utrzymywać będzie we właściwym stanie technicznym. Realizowane są remonty i konserwacje urządzeń związanych z poborem wody i odprowadzaniem ścieków zgodnie z ustalonym harmonogramem. b. Recykulacja wody: Ścieki zawraca się do obiegu w obrębie zespołu urządzeń do procesu biologicznego przetwarzania w bioreaktorach. c. Powierzchnia nieprzepuszczalna Wszystkie procesy związane z przetwarzaniem odpadów, w tym przyjęcie odpadów, ich przetwarzanie oraz magazynowanie odbywa się na powierzchni szczelnej. Obszar przetwarzania odpadów w Hali Sortowni i bioreaktory jest podłączony do infrastruktury odwadniającej. Ścieki z procesu technologicznego są kierowane szczelną kanalizacją do ww. zbiorników bezodpływowych i będą w całości zawracane do procesów technologicznych w bioreaktorach. Ścieki przemysłowe nie będą odprowadzane poza instalację. Ścieki z procesu technologicznego są kierowane szczelną kanalizacją do zbiorników bezodpływowych - Ścieki technologiczne z bioreaktorów odprowadzane są do zbiornika bezodpływowego o pojemności około 7 m³. - Ścieki technologiczne z biofiltra odprowadzane są do oddzielnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 7 m³. - Wody opadowe z dachów z placów „czystych” i dróg utwardzonych ujęte są w system kanalizacji deszczowej. Po oczyszczeniu w osadniku i separatorze odprowadzane są do cieku wodnego, na co wnioskodawca posiada pozwolenie wodno-prawne. d. Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu : W punkcie XI. pozwolenia zobowiązałem prowadzącego instalację do monitorowania stanu technicznego m.in. zbiorników wód odciekowych na bieżąco oraz 1 w roku dokumentowana kontrola. Zbiornik ZON3 dwupłaszczowy, stalowy, wyposażony jest w czujnik wycieku w przestrzeni międzypłaszczowej oraz czujnik ostrzegający przed przepełnieniem, wysyłający sygnał ostrzegawczy przed przelaniem do centrali w pompowni. Zbiornik zlokalizowany w budynku pompowni, na szczelnej żelbetowej posadzce. Króćce przeładunkowe zabudowane wewnątrz pompowni, przeładunek prowadzony za pomocą elastycznych węży. e. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów - Nie będą wytwarzane ścieki przemysłowe z miejsc magazynowania odpadów. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów winny być zadaszone bądź w inny sposób zabezpieczone przed wpływem warunków atmosferycznych. Na terenie zakładu nie występują pojemniki z odpadami płynnymi przeznaczonymi do przetwarzania. Istniejące zbiorniki cieczy są monitorowane przez pracowników.
--	--

odpadów (np. mechaniczna obróbka odpadów metalowych w strzępiarkach). h. Segregacja ścieków Każdy rodzaj ścieków (np. spływ powierzchniowy wód opadowych, woda procesowa) zbiera się i traktuje osobno, w oparciu o zawartość zanieczyszczeń i kombinację technik oczyszczania. W szczególności niezanieczyszczone ścieki oddziela się od ścieków, które wymagają oczyszczania. Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń. Możliwość ogólnego stosowania w istniejących zespołach urządzeń w ramach ograniczeń związanych z układem systemu zbierania wody. i. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca Obszar przetwarzania odpadów jest podłączony do infrastruktury odwadniającej. Wody deszczowe z obszarów przetwarzania i magazynowania gromadzi się w infrastrukturze odwadniającej wraz z wodą do czyszczenia, sporadycznymi wyciekami itp. i w zależności od zawartości zanieczyszczeń zawraca się ją do obiegu lub odprowadza do dalszego oczyszczania. Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń. Możliwość ogólnego stosowania w istniejących zespołach urządzeń w ramach ograniczeń związanych z układem systemu odwadniania. j. Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiający wykrycie i naprawę wycieków. Regularne monitorowanie pod kątem potencjalnych wycieków opiera się na ocenie ryzyka, a w razie potrzeby naprawia się urządzenia. Minimalizuje się wykorzystanie elementów podziemnych. W przypadku gdy wykorzystuje się elementy podziemne oraz w zależności od rodzaju ryzyka stwarzanego przez odpady zawarte w tych elementach pod względem zanieczyszczenia gleby lub wody wprowadzony zostaje wtórny system uszczelniający elementów podziemnych. Zastosowanie: Stosowanie elementów naziemnych ma ogólne zastosowanie w nowych zespołach urządzeń. Może być jednak ograniczone przez ryzyko zamarznięcia. Instalacja wtórnego systemu uszczelniającego może mieć ograniczony zakres w przypadku istniejących zespołów urządzeń. k. Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego Na podstawie podejścia opartego na ryzyku (np. uwzględniając rodzaj zanieczyszczeń, skutki dalszego oczyszczania ścieków i środowisko przyjmujące) zapewnia się odpowiednią pojemność zbiornika buforowego ścieków powstałych w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji. Zrzut ścieków z tego zbiornika buforowego jest możliwy tylko po wdrożeniu odpowiednich środków (np. monitorowania, przetwarzania, ponownego użycia). Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń. W przypadku istniejących zespołów urządzeń możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na	Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów oraz drogi wewnętrzne są utwardzone. Obszar przetwarzania odpadów w Hali Sortowni i bioreaktorach jest podłączony do systemu kanalizacji oraz szczelne bezodpływowe zbiorniki do odrębnego gromadzenia odcieków powstających w procesach przetwarzania odpadów. Prowadzący instalacje wykonał zadania boksów magazynowych na odpady na placach. f. Segregacja ścieków Ścieki technologiczne z instalacji stabilizacji tlenowej (bioreaktorów i biofiltrów) odprowadzane są od oddzielnych zbiorników bezodpływowych i będą w całości zawracane do procesów technologicznych w bioreaktorach. Na placach magazynowych odpadów nie będą powstawać ścieki przemysłowe. Na placach niedopuszczalne jest magazynowanie odpadów mogących powodować powstawanie odcieków. Wody opadowe: Place manewrowe i magazynowe „czyste” wyposażone zostały w urządzenia do ujmowania, oczyszczania wód opadowych. g. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca Urządzenia gospodarki wodno-ściekowej to: – kanalizacja wód opadowych z dachów i wiat, – kanalizacja wód opadowych z dróg i placów, – rurociąg zasilający instalacje w wodę z wodociągu zakładowego z ujęciem własnym wody, – kanalizacja sanitarna, – kanalizacja technologiczna, – zbiorniki odcieków szt. 2 o pojemności 7 m³ każdy. Pojemność wykonanych dla potrzeb funkcjonowania instalacji zbiorników jest wystarczająca do ilości ujmowanych i odprowadzanych wód z terenu całej instalacji. h. Ocena ryzyka wycieków do środowiska opiera się na regularnym monitorowaniu pod kątem potencjalnych wycieków, w razie potrzeby urządzenia (instalacje, zbiorniki) będą naprawiane. i. Odpowiednia pojemność zbiorników. Zbiorniki na ścieki wykonane w związku z eksploatacją instalacji zostały zaprojektowane i wykonane z uwzględnieniem rezerwy pojemności. Ścieki nie są odprowadzane poza teren Zakładu (nie następuje zrzut pośredni i/lub bezpośredni do odbiornika).
--	--

dostępna przestrzeń oraz układ systemu odprowadzania wody.	
BAT 20. Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oczyszczać wodę, stosując odpowiednią kombinację poniższych technik. <i>Oczyszczanie wstępne i pierwotne, np.</i> a. Wyrównywanie - wszystkie substancje zanieczyszczające. b. Neutralizacja - kwasy, zasady c. Oddzielanie fizyczne, np. kraty, sita, piaskowniki, separatory tłuszczów, rozdzielanie faz oleju i wody lub osadniki wstępne - ogólnie ciała stałe, zawiesiny ciał stałych, olej/tłuszcz Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania. <i>Fizyczno-chemiczne przetwarzanie, np.</i> d. Adsorpcja - ulegające adsorpcji, rozpuszczone, nieulegające biodegradacji lub inhibitory zanieczyszczeń, np. węglowodory, rtęć, AOX e. Destylacja/rektyfikacja - rozpuszczone, nieulegające biodegradacji lub inhibitory zanieczyszczeń, które można destylować, np. niektóre rozpuszczalniki f. Strącanie - ulegające strącaniu, rozpuszczone, nieulegające biodegradacji substancje zanieczyszczające lub inhibitory zanieczyszczeń, np. metale, fosfor g. Utlenianie chemiczne - ulegające utlenianiu, rozpuszczone, nieulegające biodegradacji substancje zanieczyszczające lub inhibitory zanieczyszczeń, np. azotyny, cyjanki h. Redukcja chemiczna - ulegające redukcji, rozpuszczone, nieulegające biodegradacji substancje zanieczyszczające lub inhibitory zanieczyszczeń, np. sześciowartościowy chrom (Cr(VI)) i. Odparowanie - rozpuszczalne zanieczyszczenia j. Wymiana jonowa - rozpuszczone, nieulegające biodegradacji substancje zanieczyszczające lub inhibitory zanieczyszczeń w postaci jonów, np. metale k. Odpędzanie - dające się wyeliminować zanieczyszczenia, np. siarkowodor (H₂S), amoniak (NH₃), niektóre ulegające adsorpcji związki chloroorganiczne (AOX), węglowodory Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania. <i>Przetwarzanie biologiczne, np.</i> l. Proces osadu czynnego - związki organiczne ulegające biodegradacji m. Bioreaktor membranowy - związki organiczne ulegające biodegradacji Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania. <i>Usuwanie azotu</i> n. Nitryfikacja/denitryfikacja, gdy przetwarzanie obejmuje przetwarzanie biologiczne - azot ogólny, amoniak Zastosowanie: Nitryfikacji nie można stosować w przypadku wysokiego stężenia chlorków (np. ponad 10 g/l) i w przypadku gdy obniżenie stężenia chlorków przed nitryfikacją nie byłoby uzasadnione korzyściami dla środowiska. Nitryfikacja nie ma zastosowania, gdy temperatura ścieków jest niska (np. poniżej 12 °C). <i>Usuwanie substancji stałych, np.</i> o. Koagulacja i flokulacja - zawiesiny ciał stałych oraz metale zawarte w pyle	Bat 20.– zgodny z BAT. Ścieki przemysłowe: - Obszar przetwarzania odpadów w Hali Sortowni i bioreaktory jest podłączony do infrastruktury odwadniającej. - Ścieki z procesu technologicznego są kierowane szczelną kanalizacją do zbiorników bezodpływowych i będą w całości zawracane do procesów technologicznych w bioreaktorach. - Ścieki technologiczne z bioreaktorów odprowadzane są do zbiornika bezodpływowego o pojemności około 7 m³. - Ścieki technologiczne z biofiltra odprowadzane są do oddzielnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 7 m³. Ścieki przemysłowe nie będą odprowadzane poza instalację. - Na placach magazynowych odpadów nie będą powstawać ścieki przemysłowe. Na placach niedopuszczalne jest magazynowanie odpadów mogących powodować powstawanie odcieków. Wody opadowe: - Wody opadowe z dachów z placów „czystych” i dróg utwardzonych ujęte są w system kanalizacji deszczowej. Po oczyszczeniu w osadniku i separatorze odprowadzane są do cieku wodnego, na co wnioskodawca posiada pozwolenie wodno-prawne. Zastosowano rozdzielne systemy gospodarowania wodą opadową. - Place manewrowe wykonane zostały jako szczelne, wyposażone w urządzenia do ujmowania, oczyszczania i magazynowania wód opadowych.

p. Sedymentacja - zawiesiny ciał stałych oraz metale zawarte w pyłe
q. Filtracja (np. filtrowanie przez piasek, mikrofiltracja, ultrafiltracja) - zawiesiny ciał stałych oraz metale zawarte w pyłe
r. Flotacja - zawiesiny ciał stałych oraz metale zawarte w pyłe

Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania.

Tabela 6.2

Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego:

Substancja/ parametr	BAT-AEL	Proces przetwarzania do którego BAT-AEL ma zastosowanie
Indeks oleju węglowodoro wego (HOI)	0,5–10 mg/l	Fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów kalorycznych
Arsen (wyrażony jako As)	0,01–0,05 mg/l	Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów Fizyczno-chemiczne przetwarzanie odpadów kalorycznych
Kadm (wyrażony jako Cd)	0,01–0,05 mg/l	
Chrom (wyrażony jako Cr)	0,01–0,15 mg/l	
Miedź (wyrażona jako Cu)	0,05–0,5 mg/l	
Ołów (wyrażony jako Pb)	0,05–0,1 mg/l	
Nikiel (wyrażony jako Ni)	0,05–0,5 mg/l	
Rtęć (wyrażona jako Hg)	0,5–5 µg/l	
Cynk (wyrażony jako Zn)	0,1–1 mg/l	

1.6 EMISJE POWSTAJĄCE W WYNIKU AWARII I INCYDENTÓW

Bat 21. Aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć, w ramach BAT należy stosować **wszystkie poniższe** techniki w ramach planu zarządzania w przypadku awarii (zob. BAT 1).

a. Środki ochrony

Obejmują one takie środki, jak:

- ochrona zespołu urządzeń przed czynami dokonanymi w złym zamiarze,
- system ochrony przeciwpożarowej i przeciwwybuchowej, obejmujący sprzęt do zapobiegania, wykrywania i gaszenia,
- dostępność i sprawność odpowiedniego sprzętu sterującego w sytuacjach nadzwyczajnych.

Bat 21. – zgodnie z BAT

Opracowano plan zarządzania w przypadku awarii, który stanowił będzie część Systemu Zarządzania Środowiskowego.

Według obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, w celu zapobiegnięcia skutkom awarii i incydentów do środowiska w instalacji, w ramach planu zarządzania w przypadku awarii są stosowane następujące techniki:

- ograniczony jest dostęp zespołu urządzeń dla osób trzecich,
- system ochrony przeciwpożarowej obejmuje sprzęt do zapobiegania, wykrywania, i gaszenia tj. czujki, gaśnice, hydranty, wyłącznik główny prądu.

Dla instalacji ustanowione są niezbędne procedury postępowania na wypadek awarii w zakresie emisji z wycieków, wody gaśniczej lub zaworów bezpieczeństwa.

b. Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii Ustanawia się procedury i wprowadza techniczne przepisy dotyczące zarządzania (pod względem możliwego ograniczenia) emisjami powstającymi w wyniku awarii i incydentów, takimi jak emisje z wycieków, wody gaśniczej lub zaworów bezpieczeństwa. c. System rejestracji i oceny incydentów/awarii Obejmuje to następujące techniki: – rejestr/dziennik służący do prowadzenia ewidencji wszystkich awarii, incydentów, zmian procedur i wyników inspekcji, – procedury identyfikacji, reagowania i uczenia się na podstawie takich incydentów i awarii.	Dla instalacji prowadzony jest rejestr, w którym odnotowywane będą wszystkie zaistniałe sytuacje awaryjne oraz podejmowane działania związane z ich likwidacją. Prowadzona jest książka kontroli w celu rejestracji inspekcji w zakładzie. Wdrożone są procedury określające sposób identyfikacji i reagowania na sytuacje awaryjne oraz procedury określające sposób korygowania i zapobiegania takim incydentom i awariom. W zakładzie funkcjonuje system monitoringu wizyjnego z zapisem obrazu z kamer na dyskach twardych rejestratora. Instalacja nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej.
1.7. EFEKTYWNE WYKORZYSTANIE MATERIAŁÓW	
Bat 22. Aby zapewnić efektywne wykorzystanie materiałów, w ramach BAT należy zastępować materiały odpadami. Odpady wykorzystuje się zamiast innych materiałów do przetwarzania odpadów (np. do regulacji pH stosuje się zasady lub kwasy odpadowe, jako spoiwa używa się popiołów lotnych). Zastosowanie: Niektóre ograniczenia pod względem możliwości zastosowania wynikają z ryzyka zanieczyszczenia spowodowanego obecnością zanieczyszczeń (np. metali ciężkich, TZO, soli, patogenów) w odpadach, które zastępują inne materiały. Kolejne ograniczenie stanowi zgodność odpadów zastępujących inne materiały z odpadami dostarczonymi do przetworzenia (BAT 2).	Bat 22. - zgodnie z BAT Surowcem wykorzystywanym w instalacji są odpady zmieszane oraz odpady pochodzące z selektywnej zbiórki, które poddawane są procesom przetwarzania w celu wydzielenia frakcji przeznaczonych do dalszego wykorzystania takich jak surowce wtórne, frakcja pre-RDF.
1.8. EFEKTYWNOŚĆ ENERGETYCZNA	
Bat 23. Aby zapewnić efektywne zużycie energii, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki. a. Plan racjonalizacji zużycia energii Plan racjonalizacji zużycia energii obejmuje definiowanie i obliczanie określonego zużycia energii w ramach działania (lub działań), ustalanie kluczowych wskaźników skuteczności działania w skali rocznej (na przykład konkretne zużycie energii wyrażone w kWh/tonę przetwarzanych odpadów) oraz planowanie okresowych celów usprawniania i powiązanych działań. Plan dostosowuje się do specyfiki przetwarzania odpadów pod względem przeprowadzonych procesów, przetwarzanych strumieni odpadów itp. b. Rejestr bilansu energetycznego Rejestr bilansu energetycznego zapewnia podział zużycia i wytwarzania energii (w tym wywozu) według rodzaju źródła (tj. energii elektrycznej, gazu, konwencjonalnych paliw ciekłych, konwencjonalnych paliw stałych i odpadów). Obejmuje on: (i) informacje o zużyciu energii pod względem dostarczanej energii; (ii) informacje o energii oddawanej z instalacji na zewnątrz;	Bat 23. – zgodnie z BAT Pkt. a. – zgodnie z BAT Dla instalacji opracowany jest plan racjonalizacji zużycia energii. Przyjęte rozwiązania techniczne, technologiczne i konstrukcyjne gwarantować będą możliwie najniższe zużycie energii. W instalacji prowadzony jest nadzór nad procesami energetycznymi. Monitorowana jest ilość zużywanych surowców oraz zużycie energii dla potrzeb własnych. Kontrola taka pozwala m.in. na: – wykrywanie i eliminowanie nadmiernego i nieracjonalnego zużycia surowców i energii, – uzyskanie informacji o zużyciu surowców i energii, – wyznaczenie podstawowej charakterystyki energetycznej procesu w celu umożliwienia przewidywania zużycia surowców i energii, – bieżące kontrolowanie różnicy pomiędzy rzeczywistym a przewidywanym ich zużyciem. Pkt. b. – zgodnie z BAT Raportowanie zużycia energii realizowane jest w postaci corocznych raportów z eksploatacji instalacji przekazywanych do Urzędu Marszałkowskiego oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

(iii) informacje o przepływie energii (np. wykresy Sankeya lub bilanse energetyczne) pokazujące, w jaki sposób energia jest wykorzystywana w całym procesie technologicznym. Rejestr bilansu energetycznego dostosowuje się do specyfiki przetwarzania odpadów pod względem przeprowadzonych procesów, przetwarzanych strumieni odpadów itp.								
1.9. PONOWNE WYKORZYSTANIE OPAKOWAŃ								
Bat 24. Aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania, w ramach BAT należy zmaksymalizować ponowne wykorzystanie opakowań w ramach planu zarządzania pozostałościami (BAT 1). Opakowania (beczki, pojemniki, DPPL, palety itp.) wykorzystuje się ponownie do przechowywania odpadów, jeżeli są w dobrym stanie i dostatecznie czyste, w zależności od wyniku kontroli kompatybilności substancji w nich umieszczanych (w kolejnych przypadkach wykorzystania). W razie potrzeby opakowanie wysyła się w celu odpowiedniej obróbki przed ponownym wykorzystaniem (np. odtworzenie, czyszczenie). Zastosowanie: Niektóre ograniczenia dotyczące zastosowania wynikają z ryzyka zanieczyszczenia odpadów powodowanego przez ponownie wykorzystywane opakowanie.		Bat 24. – zgodnie z BAT W celu ograniczania ilości odpadów opakowaniowych przekazywanych do przetwarzania zgromadzone na terenie instalacji (kanistry, pojemniki, kontenery, kosze metalowe) przeznaczone do magazynowania odpadów oraz materiałów, surowców i paliw, po poddaniu ich oczyszczeniu lub odtworzeniu są ponownie wykorzystywane do przechowywania odpadów (stosowane są pojemniki, kontenery, kanistry, beczki) wielokrotnego użytku).						
2.1. OGOLNE KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW								
2.1.1. EMISJE DO POWIETRZA								
BAT 25. Aby ograniczyć emisje do powietrza pyłów oraz metali zawartych w pyle, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z poniższych technik lub ich kombinację. a. Cyklon - Zob. sekcja 6.1. Stosowane głównie jako separatory wstępne pyłu gruboziarnistego. Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania. b. Filtr tkaninowy. Zob. sekcja 6.1. Zastosowanie: Może nie mieć zastosowania do kanałów wywiewnych bezpośrednio podłączonych do strzępiarki, gdy nie można złagodzić wpływu deflagracji na filtr tkaninowy (np. za pomocą zaworów bezpieczeństwa). c. Oczyszczanie na mokro. Zob. sekcja 6.1. Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania Zastosowanie: Ma zastosowanie wyłącznie w przypadku ograniczeń wynikających z lokalnych warunków (np. niską temperaturą, suszą). Tabela 6.3 Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów <table><tr><th>Parametr</th><th>Jednostka</th><th>BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)</th></tr><tr><td> </td><td> </td><td> </td></tr></table>		Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)				BAT 25 – zgodnie z BAT W instalacji w celu ograniczenia emisji do powietrza procesy przetwarzania odpadów realizowane są w zamkniętej hali technologicznej. Po hermetyzacji zakładu, tj. od 18 sierpnia 2022r., powietrze z kubatury Hali Sortowni oraz realizowanych wewnątrz procesów technologicznych będzie wprowadzane do powietrza po oczyszczeniu na biofiltrach (emitory ozn. EB1 i EB2). W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalny poziom emisji pyłu zgodny z BAT-AEL dla procesu mechanicznego przetwarzania odpadów.
Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)						

Pył	mg/Nm³	2–5 ⁽¹⁾									
(1) Jeżeli nie ma możliwości zastosowania filtra tkaninowego, górna granica zakresu wynosi 10 mg/Nm³. Powiązany monitoring opisano w BAT 8.											
BAT 26. - nie dotyczy BAT 27. - nie dotyczy BAT 28. - nie dotyczy BAT 29. - nie dotyczy BAT 30. - nie dotyczy											
1.4. KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW KALORYCZNYCH Konkluzje dotyczące BAT przedstawione w niniejszej sekcji mają zastosowanie do mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych, objętych pkt. 5.3. lit a) ppkt (iii) i pkt. 5.3. lit. b) ppkt (ii) załącznika do dyrektywy 2010/75/UE.											
1.4.1. EMISJA DO POWIETRZA – z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych											
BAT 31. Aby ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z poniższych technik lub ich kombinację. a. Adsorpcja b. Filtr biologiczny c. Utlanianie termiczne d. Oczyszczanie na mokro Zob. sekcja 6.1. Tab. 6.5. Poziomy emisji powiązane z NDT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji całkowitego LZO do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych: <table border="1"> <thead> <tr> <th>Substancja /parametr</th><th>Normy</th><th>Proces przetwarzania odpadów</th><th>Minimalna częstotliwość monitorowania</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Całkowite LZO 10- 30 mg/Nm³ ⁽¹⁾</td><td>EN 12619</td><td>Mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych ⁽¹⁾</td><td>Raz na sześć miesięcy</td></tr> </tbody> </table> (1) Wskazany poziom emisji powiązany z NDT (BAT-AEL) ma zastosowanie wyłącznie w przypadku gdy związki organiczne zostały zidentyfikowane w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 3. Powiązany monitoring Bat 8. Monitorowanie powiązane z: BAT 31, BAT 8		Substancja /parametr	Normy	Proces przetwarzania odpadów	Minimalna częstotliwość monitorowania	Całkowite LZO 10- 30 mg/Nm ³ ⁽¹⁾	EN 12619	Mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych ⁽¹⁾	Raz na sześć miesięcy	BAT 31. – zgodnie z BAT W instalacji w celu ograniczenia emisji do powietrza procesy przetwarzania odpadów realizowane będą w zamkniętej hali technologicznej. Po hermetyzacji zakładu, tj. od 17 sierpnia 2022r., powietrze z kubatury Hali Sortowni oraz realizowanych wewnątrz procesów technologicznych będzie wprowadzane do powietrza po oczyszczeniu na biofiltrach (emitory ozn. EB1 i EB2). W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalny poziom całk. LZO zgodny z BAT-AEL dla procesu mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych.	
Substancja /parametr	Normy	Proces przetwarzania odpadów	Minimalna częstotliwość monitorowania								
Całkowite LZO 10- 30 mg/Nm ³ ⁽¹⁾	EN 12619	Mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych ⁽¹⁾	Raz na sześć miesięcy								
BAT 32. - nie dotyczy											
3. KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO BIOLOGICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW Zastosowanie: O ile nie stwierdzono inaczej, konkluzje dotyczące BAT przedstawione w sekcji 3 mają zastosowanie do biologicznego przetwarzania odpadów, a dodatkowo do ogólnych konkluzji dotyczących BAT w sekcji 1.											
3.1. OGÓLNE KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO BIOLOGICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW											
3.1.1. OGÓLNA EFEKTYWNOŚĆ ŚRODOWISKOWA											
Bat 33. Aby ograniczyć emisje odorów oraz poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy dokonywać selekcji odpadów dostarczonych do przetworzenia. Technika ta polega na przeprowadzeniu procedur poprzedzających odbiór, odbioru i sortowania odpadów dostarczonych do przetworzenia (zob. BAT		Bat 33. – zgodnie z BAT Do instalacji przyjmowane są wyłącznie te grupy odpadów co, do których istnieje pewność o możliwości ich obróbki, jak również pozbycia się wytworzonych odpadów. Spółka posiada opracowaną i wdrożoną procedurę przyjęcia odpadów, która określa konieczność kontroli odpadów pod kątem jakościowym (rodzaj asortymentu) oraz odmowę									

2), aby zapewnić przydatność dostarczanych odpadów do ich przetwarzania, np. pod względem bilansu substancji biogenych, wilgoci lub toksycznych związków, które mogą ograniczać aktywność biologiczną.	przyjęcia odpadów niezgodnych z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami lub decyzją. Przyjęcie odpadów do zakładu wynika głównie z charakteru i pochodzenia odpadów. Rozbudowana hala przetwarzania odpadów komunalnych stworzy możliwość, aby samochody dowożące odpady i wywożące odpady wjeżdżały do hali i tam były rozładowywane i załadowywane. Hala będzie wyposażona w automatycznie zamykane bramy wjazdowe.
3.1.2. EMISJE DO POWIETRZA.	
Bat 34. Emisje zorganizowane pyłu, H₂S, NH₃	
Bat 34. Aby ograniczyć emisje zorganizowane pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H₂S i NH₃, do powietrza, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację. a. Adsorpcja. Zob. sekcja 6.1. Opis techniki: Adsorpcja jest heterogeniczną reakcją, w której cząsteczki gazu są zatrzymywane na powierzchni stałej lub ciekłej, na której określone związki osiadają chętniej niż inne i w ten sposób usuwa je ze ścieków oczyszczonych. Gdy możliwości adsorpcyjne danej powierzchni zostaną przekroczone, adsorbent zostaje zastąpiony lub adsorbowana zawartość zostaje poddana desorpcji w ramach regeneracji adsorbentu. W przypadku desorpcji zanieczyszczenia zazwyczaj mają wyższe stężenie i można je odzyskać lub unieszkodliwić. Najbardziej rozpowszechnionym adsorbentem jest ziarnisty węgiel aktywny. Typowe substancje zanieczyszczające poddawane redukcji - rtęć, lotne związki organiczne, siarkowodor, związki zapachowe. b. Filtr biologiczny. Zob. sekcja 6.1. Opis techniki: Strumień gazów odlotowych przepuszcza się przez złożę materiału organicznego (takiego jak torf, wrzos, kompost, korzenie, kora drzew, drewno iglaste i różne kombinacje) lub materiału obojętnego (takiego jak il, węgiel aktywny i poliuretan), w którym jest on biologicznie utleniany przez naturalnie występujące tam mikroorganizmy do dwutlenku węgla, wody, soli nieorganicznych i biomasy. Filtr biologiczny projektuje się z uwzględnieniem rodzaju lub rodzajów odpadów dostarczanych do przetworzenia. Dokonuje się wyboru odpowiedniego materiału wypełnienia, np. pod względem pojemności wodnej gleby, gęstości objętościowej, porowatości, integralności strukturalnej. Ważna jest również odpowiednia wysokość i powierzchnia złoża filtra. Filtr biologiczny podłącza się do odpowiedniego systemu wentylacji i cyrkulacji powietrza w celu zapewnienia równomiernego rozkładu powietrza w wypełnieniu i wystarczającego czasu przebywania gazu odlotowego w złożu. Wstępne przetwarzanie gazów odlotowych przed filtrem biologicznym (np. przy pomocy wody lub płuczki kwasowej) może być potrzebne w przypadku wysokiej zawartości NH₃ (np. 5–40 mg/Nm³) w celu kontrolowania pH środowiska i ograniczenia tworzenia N₂O w filtrze biologicznym. Niektóre inne	BAT 34. – zgodnie z BAT W instalacji w celu ograniczenia emisji do powietrza procesy przetwarzania odpadów realizowane są w zamkniętej hali technologicznej. Po hermetyzacji zakładu, tj. od 17 sierpnia 2022r., powietrze z kubatury Hali Sortowni oraz realizowanych wewnątrz procesów technologicznych będzie wprowadzane do powietrza po oczyszczeniu na biofiltrach (emitory ozn. EB1 i EB2). Zastosowano trójstopniowy układ oczyszczania: Filtrowentylator (wstępne odpylanie powietrza procesowego na hali) Skruber wodny biofiltra Nr 1 Biofiltr Nr 1 (EB1) Trzystonepniowy układ oczyszczający: Filtrowentylator (wstępne odpylanie powietrza procesowego na hali) Skruber wodny biofiltra Nr 2 Biofiltr Nr 2 (EB2) W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalny poziom emisji dla procesu biologicznego przetwarzania odpadów: - Całk. LZO zgodny z BAT-AEL dla procesu biologicznego przetwarzania odpadów, tj.: 40 mg/Nm³ - odorów zgodny z BAT-AEL dla procesu biologicznego przetwarzania odpadów, tj.: 1000 oue**/Nm³ ** oue – jednostka zapachowa (stężenie odoranta lub mieszaniny odorantów, które odpowiada zespołowemu progowi wyczuwalności zapachu).

związki zapachowe (np. merkaptany, H₂S) mogą powodować zakwaszanie mediów filtra biologicznego i wymagają użycia płuczki wodnej lub zasadowej do wstępnego przetwarzania gazów odlotowych przed filtrem biologicznym.

Typowe substancje podawane redukcji: Amoniak, siarkowodór, lotne związki organiczne, związki zapachowe

c. Filtr tkaninowy. Zob. sekcja 6.1.

Filtry tkaninowe, nazywane często filtrami workowymi, są wykonane z porowatej tkaniny lub filcu, przez które przepuszcza się gazy w celu usunięcia cząsteczek pyłu. Zastosowanie filtra tkaninowego wiąże się z koniecznością doboru tkaniny, która będzie odpowiadała cechom charakterystycznym gazów odlotowych i maksymalnej temperaturze pracy.

Filtr tkaninowy wykorzystuje się w przypadku mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Typowe substancje podawane redukcji: pył

d. Utlenianie termiczne. Zob. sekcja 6.1.

Utlenianie gazów palnych i substancji zapachowych w strumieniu gazów odlotowych poprzez podgrzewanie mieszanki zanieczyszczeń z powietrzem lub tlenem do temperatury wyższej niż temperatura samozapłonu w komorze spalania oraz poprzez utrzymywanie wysokiej temperatury spalania wystarczająco długo, aby zakończyć proces spalania, uzyskując dwutlenek węgla i wodę. Typowe substancje podawane redukcji: LZO

e. Oczyszczanie na mokro. Zob. sekcja 6.1.

Usunięcie zanieczyszczeń w formie gazu lub cząstek stałych ze strumienia gazu przez przeniesienie masy do płynnego rozpuszczalnika, którym często jest woda lub roztwór wodny. Technika ta może obejmować reakcję chemiczną (np. w płuczce gazowej lub zasadowej). W niektórych przypadkach istnieje możliwość odzyskania związków z rozpuszczalnika.

Płuczki wodne, kwasowe lub alkaliczne stosuje się w połączeniu z filtrem biologicznym, utlenianiem termicznym lub adsorpcją na węglu aktywnym.

Typowe substancje podawane redukcji: Pył, LZO, gazowe związki kwasowe (płuczka zasadowa), gazowe związki zasadowe (płuczka kwasowa)

Powiązany monitoring BAT 8.

Tabela 6.7

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

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)	Proces przetwarzania odpadów
NH ₃ (1)(2)	mg/ Nm ³	0,3 – 20	Wszystkie rodzaje biologicznego przetwarzania odpadów
Stężenie odorów (1)(2)	ouE/ Nm ³	200 – 1000	

Pył	mg/ Nm ³	2–5	Mechaniczno- biologiczne przetwarzanie odpadów
Całkowite LZO	mg/ Nm ³	5–40 ⁽³⁾	

(1) Zastosowanie ma poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami dla NH₃ albo poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami dla stężenia odorów.

(2) Wskazany poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami nie ma zastosowania do przetwarzania odpadów składających się głównie z obornika.

(3) Dolną granicę zakresu można osiągnąć, stosując utlenianie termiczne.

W poniższej tabeli wskazano parametry/substancje odnoszące się do przedmiotowej, analizowanej instalacji MBP:

Substancja / parametr	Normy	Proces przetwarzania odpadów	Minimalna częstotliwość monitorowania ⁽¹⁾	Monitorowanie powiązane z:
Pył	EN 13284-1	Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów	Raz na sześć miesięcy	BAT 34
H₂S	Brak dostępnych norm EN	Biologiczne przetwarzanie odpadów ⁽⁴⁾	Raz na sześć miesięcy	BAT 34
NH₃	Brak dostępnych norm EN	Biologiczne przetwarzanie odpadów ⁽⁴⁾	Raz na sześć miesięcy	BAT 34
Stężenie odorów	EN 13725	Biologiczne przetwarzanie odpadów ⁽⁵⁾	Raz na sześć miesięcy	BAT 34
Całkowite LZO	EN 12619	Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów	Raz na sześć miesięcy	BAT 34

(1) Częstotliwości monitorowania można ograniczyć, jeżeli poziomej emisji okazują się wystarczająco stabilne.

(2) Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu, o którym mowa w **BAT 3**.

(3) Zamiast stosowania normy EN1948-1, próbki można również pobierać zgodnie z normą CEN/TS 1948-5.

(4) Można zamiast tego monitorować stężenie odorów. (5) Zamiast monitorowania stężenia odorów można monitorować NH_3 i H_2S.	
3.1.3. EMISJE DO WODY I ZUŻYCIE WODY	
Bat 35. Aby ograniczyć wytwarzanie ścieków oraz zużycie wody, w ramach BAT należy stosować wszystkie wymienione poniżej techniki. a. Segregacja ścieków Ocieki spływające z przyzmy kompostu oddziela się od spływów powierzchniowych wód opadowych (zob. BAT 19f). Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń. Możliwość ogólnego stosowania w istniejących zespołach urządzeń w ramach ograniczeń związanych z układami obiegu wody. b. Recyrkulacja wody Recyrkulacja ścieków procesowych (np. z odwadniania płynnego produktu pofermentacyjnego w procesach beztlenowych) lub wykorzystanie jak największej ilości innych ścieków (np. skroplin wody, wody płuczającej, spływu powierzchniowego wód opadowych). Stopień recyrkulacji jest uwarunkowany bilansem wodnym zespołu urządzeń, zawartością zanieczyszczeń (np. metali ciężkich, soli, patogenów, związków zapachowych) lub charakterystyką ścieków (np. zawartość substancji biogennych). Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania. c. Ograniczenie powstawania odcieków do minimum. Optymalizacja zawartości wilgoci w odpadach w celu ograniczenia powstawania odcieków do minimum. Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania.	Bat 35. – zgodnie z BAT Pkt. a. – zgodnie z BAT Na terenie instalacji nie będą tworzone przyzmy odpadów powodujące ocieki. Dla instalacji zastosowano rozdzielne systemy ściekowe. Segregacja ścieków: - Ścieki przemysłowe: Obszar przetwarzania odpadów w Hali Sortowni i bioreaktory jest podłączony do infrastruktury odprowadzającej ścieki. Instalacja MBP w Hali Sortowni i bioreaktorach została wyposażona w system kanalizacji oraz szczelne bezodpływowe zbiorniki do odrębnego gromadzenia odcieków powstających w procesach przetwarzania odpadów. Pojemność wykonanych zbiorników jest wystarczająca do ilości ujmowanych ścieków dla potrzeb funkcjonowania instalacji. Ścieki przemysłowe nie będą odprowadzane poza granice instalacji. - Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów oraz drogi wewnętrzne są utwardzone. Na placach magazynowych odpadów nie będą powstawać ścieki przemysłowe. Na placach niedopuszczalne jest magazynowanie odpadów mogących powodować powstawanie odcieków. - Wody opadowe czyste: Odwodnienie dróg i placów „czystych” będzie realizowane poprzez osadnik i separator. Woda deszczowa z dachów oraz ścieki opadowe z placu manewrowego i z dróg technologicznych są ujęte w system kanalizacji deszczowej i są podczyszczane w osadniku oraz separatorze substancji ropopochodnych. Następnie kierowane są do cieku płynącego obok zakładu. Pkt. b. – zgodnie z BAT Recyrkulacja wody Recyrkulacja ścieków procesowych Ścieki z procesu technologicznego są kierowane szczelną kanalizacją do ww. zbiorników bezodpływowych i będą w całości zawracane do procesów technologicznych w bioreaktorach. Pkt. c. – zgodnie z BAT Ograniczenie powstawania odcieków do minimum. Na placach niedopuszczalne jest magazynowanie odpadów mogących powodować powstawanie odcieków.
3.2. KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO TLENOWEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW O ile nie stwierdzono inaczej, konkluzje dotyczące BAT przedstawione w niniejszej sekcji mają zastosowanie do tlenowego przetwarzania odpadów, a dodatkowo do ogólnych konkluzji dotyczących BAT w odniesieniu do biologicznego przetwarzania odpadów, o którym mowa w sekcji 3.1.	
3.2.1. OGÓLNA EFEKTYWNOŚĆ ŚRODOWISKOWA	
Bat 36. Aby ograniczyć emisje do powietrza oraz poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy monitorować lub kontrolować kluczowe parametry odpadów i procesów. Monitorowanie lub kontrola kluczowych parametrów odpadów i procesów, w tym:	Bat 36. – zgodnie z BAT - Optymalizacja przetwarzania tlenowego Procesy napowietrzania odpadów w bioreaktorach są regulowane wyłącznikami czasowymi, załączającymi wentylatory, wyregulowanymi w sposób uwzględniający obserwowane przemiany biologiczne w złożu stabilizowanych

– cech charakterystycznych odpadów dostarczonych do przetworzenia (np. stosunku C do N, wielkości cząstek), – temperatury i wilgotności w różnych punktach pryzmy, – napowietrzenia pryzmy (np. częstotliwości przerzucania pryzmy, stężenia O₂ lub CO₂ w pryzmie, temperatury strumieni powietrza w przypadku wymuszonego napowietrzania), – porowatości, wysokości i szerokości pryzmy. Zastosowanie: Monitorowanie zawartości wilgoci w pryzmie nie ma zastosowania do zamkniętych procesów, gdy zidentyfikowano problemy związane ze zdrowiem lub bezpieczeństwem. W takim przypadku zawartość wilgoci można monitorować przed załadowaniem odpadów do etapu zamkniętego kompostowania i regulować po zakończeniu etapu zamkniętego kompostowania.	odpadów. Regulacja nadmuchu realizowana jest automatycznie w oparciu o wskazania termometrów i higrometru. W ramach monitorowania i kontroli procesu przetwarzania frakcji podsitowej w bioreaktorach, są rejestrowane i archiwizowane następujące dane: temperatura i wilgotność względna złoża suszonych odpadów. Wszystkie badane parametry procesu są rejestrowane i archiwizowane. Pozwolenie zintegrowane nie dopuszcza prowadzenia procesów przetwarzania odpadów w pryzmach.
3.2.2. EMISJE ODORÓW ORAZ EMISJE ROZPROSZONE DO POWIETRZA	
Bat 37. Aby ograniczyć emisje rozproszone pyłów, odorów i bioaerozoli do powietrza z etapów przetwarzania na otwartej przestrzeni, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub obte techniki. a. Zastosowanie przykryć z membran półprzepuszczalnych. Aktywne pryzmy kompostu pokrywa się półprzepuszczalnymi membranami. Zastosowanie: Możliwość ogólnego stosowania. b. Przystosowanie działań do warunków meteorologicznych Obejmuje to takie techniki, jak: – Uwzględnianie warunków pogodowych oraz prognoz podczas podejmowania znaczących procesów technologicznych na otwartej przestrzeni. Dla przykładu unikanie tworzenia lub przerzucania pryzm, przesiewania lub rozdrabniania w przypadku niekorzystnych warunków meteorologicznych pod względem dyspersji emisji (np. gdy prędkość wiatru jest zbyt niska lub zbyt wysoka lub wiatr wieje w kierunku obiektów wrażliwych). – Układanie pryzm w taki sposób, aby jak najmniejsza powierzchnia masy kompostowej była wystawiona na podmuchy wiatru z kierunków przeważających w celu ograniczenia rozpraszanie zanieczyszczeń z powierzchni pryzmy. Pryzmy najlepiej jest umieszczać w najniższej położonych miejscach w obrębie ogólnego układu terenu obiektu. Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania.	Bat 37. – zgodnie z BAT Pozwolenie zintegrowane nie dopuszcza prowadzenia procesów przetwarzania odpadów w pryzmach na otwartej przestrzeni.
BAT 38. - nie dotyczy	

3.4. KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO MECHANICZNO-BIOLOGICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW

O ile nie stwierdzono inaczej, konkluzje dotyczące BAT przedstawione w niniejszej sekcji mają zastosowanie do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, a dodatkowo do ogólnych konkluzji dotyczących BAT w odniesieniu do biologicznego przetwarzania odpadów, o którym mowa w sekcji 3.1. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do tlenowego przetwarzania odpadów (sekcja 3.2) oraz beztlenowego przetwarzania odpadów (sekcja 3.3) mają zastosowanie, w stosownych przypadkach, do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów.

3.2.3. EMISJE DO POWIETRZA

Bat 39. Aby ograniczyć emisje do powietrza, w ramach BAT należy **stosować obłe poniższe techniki.**

a. Segregacja strumieni gazów odlotowych

Rozdzielenie całkowitego strumienia gazów odlotowych na strumienie gazów odlotowych o wysokiej zawartości substancji zanieczyszczających i strumienie gazów odlotowych o niskiej zawartości substancji zanieczyszczających, jak określono w wykazie, o którym mowa w BAT 3.

Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń. Możliwość ogólnego stosowania w istniejących zespołach urządzeń w ramach ograniczeń związanych z układem obiegów powietrza.

b. Recyrkulacja gazów odlotowych

Recyrkulacja gazów odlotowych o niskiej zawartości substancji zanieczyszczających w procesie biologicznym, po którym następuje oczyszczanie gazów odlotowych dostosowane do stężenia substancji zanieczyszczających (zob. BAT 34).

Wykorzystanie gazów odlotowych w procesie biologicznym może być ograniczone przez temperaturę gazów odlotowych lub zawartość substancji zanieczyszczających.

Konieczne może być skroplenie pary wodnej zawartej w gazach odlotowych przed ich ponownym użyciem. W tym przypadku konieczne jest chłodzenie, a skroplona woda jest w miarę możliwości poddawana recyrkulacji (zob. BAT 35) lub oczyszczana przed zrzutem.

Zastosowanie: możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń. Możliwość ogólnego stosowania w istniejących zespołach urządzeń w ramach ograniczeń związanych z układem obiegów powietrza.

Bat 39 – zgodny.

W instalacji w celu ograniczenia emisji do powietrza procesy przetwarzania odpadów realizowane będą w zamkniętej hali technologicznej.

Po hermetyzacji zakładu, tj. od 17 sierpnia 2022r., powietrze z kubatury Hali Sortowni oraz realizowanych wewnątrz procesów technologicznych będzie wprowadzane do powietrza po oczyszczeniu na biofiltrach (emitory ozn. EB1 i EB2).

Zastosowano trójstopniowy układ oczyszczania:

Filtrowentylator (wstępne odpylanie powietrza procesowego na hali)

Skruber wodny biofiltra Nr 1

Biofiltr Nr 1 (EB1)

Trzystopniowy układ oczyszczający:

Filtrowentylator (wstępne odpylanie powietrza procesowego na hali)

Skruber wodny biofiltra Nr 2

Biofiltr Nr 2 (EB2)

Analizując powyższe w decyzji wykazano, że z dniem 18 sierpnia 2022 r. spełnione zostały wymogi Konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) z dnia 10 sierpnia 2018 r. dla przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. Unii Europejskiej L 208/38).

W punkcie XVI. decyzji ustaliłem wysokość zabezpieczenia roszczeń z tytułu wystąpienia negatywnych skutków w środowisku, w wyniku działalności instalacji MBP w Wolicy.

Zgodnie z art. 48a ust. 1 i ust. 23 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, w związku z art. 187 ust. 4a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, posiadacz odpadów obowiązany do uzyskania pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zbieranie lub przetwarzanie odpadów, z wyłączeniem zarządzającego składowiskiem odpadów, zobowiązany jest do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń w wysokości umożliwiającej pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ustawy o odpadach,

2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy o odpadach,

– w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na zbieraniu i przetwarzaniu odpadów, na własny koszt, w terminie wskazanym w decyzji o cofnięciu tego zezwolenia lub pozwolenia.

We wniosku przedstawiono wyliczenie wysokości zabezpieczenia roszczeń o którym mowa w art. 48a ust. 3 ustawy o odpadach. Przedstawiona we wniosku wysokość zabezpieczenia roszczeń wyliczona została zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz.U. z 2019 r. poz. 256).

Prowadzący instalację jako formę wniesienia zabezpieczenia wybrał depozyt. Uwzględniając powyższe, na podstawie art. 48a ust. 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, postanowieniem z dnia 28 lipca 2022 r. znak: OS.I.7222.9.6.2020.RD ustaliłem wysokość i formę zabezpieczenia roszczeń.

Zgodnie z art. 217 ust. 2 ustawy Poś, w punkcie XVIII. niniejszej decyzji stwierdziłem wygaśnięcie w całości decyzji Starosty Jasielskiego z dn. 10 czerwca 2015 r. znak: OŚ.6224.7.2015 r., zmienionej decyzją Starosty Jasielskiego z dnia 22 czerwca 2016 r. znak: OŚ.6224.6.2016 r., w której udzielono dla Pana Jerzego Kotulaka, prowadzącego działalność pod nazwą Produkcja Handel Usługi „EKOMAX” Kotulak Jerzy, ul. Hankówka 28, 38-200 Jasło, Regon 370244511, NIP 685-101-16-33, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w Wolicy oraz zbieranie odpadów.

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

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

2. Zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może, w formie oświadczenia doręczonego do Marszałka Województwa Podkarpackiego, zrzec się prawa do wniesienia odwołania od wydanej decyzji. Z dniem doręczenia do organu administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

3. Zgodnie z art. 195 ust. 1 pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w przypadku niewykonania obowiązków nałożonych niniejszą decyzją w określonych terminach – eksploatacja instalacji prowadzona będzie z naruszeniem warunków pozwolenia, co może skutkować cofnięciem pozwolenia zintegrowanego.

4. Prowadzący instalację zmienioną w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, zgodnie z art. 147 ustawy Poś, jest obowiązany do przeprowadzenia pomiarów wstępnych emisji z tej instalacji, najpóźniej w terminie 14 dni od zakończenia rozruchu. Wyniki przeprowadzonych pomiarów należy przesłać do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

opłata skarbową w wys. 506,00 zł
uiszczona w dniu 13.11.2020r.
na rachunek bankowy
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Załączniki do decyzji:

- zał. 1 – procedura przyjęcia odpadów na teren zakładu
- zał. 2 - plan sytuacyjny instalacji MBP
- zał. 3 – plan zarządzania odorami
- zał. 4 – plan zarządzania hałasem
- zał. 5 – maksymalne i największe masy magazynowanych odpadów

Otrzymują:

- 1. PHU EKOMAX Kotulak Jerzy
- 2. OS.I.
- 3. a/a

Do wiadomości:

- 1. Wójt Gminy Jasło (e-Puap)
- 2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor
Ochrony Środowiska w Rzeszowie (e-Puap)
- 3. Minister Klimatu i Środowiska (e-Puap)