



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.72.2.2024.MD

Rzeszów, 2025-12-31

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2025r. poz. 1691 tj.),
- art. 151, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 218, art. 220 ust. 1, art. 224 ust. 3, w związku z art. 378 ust. 2a. pkt 1) ustawy z dnia z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025r., poz. 647 tj. ze zm.),
- § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r., poz. 1839),
- ust. 5 pkt 3) b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169),
- art. 41 ust. 3 pkt. 1) a), art. 43 ust. 2, w związku z art. 45 ust. 6-9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 t.j. ze zm.),
- art. 86 pkt. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2024r., poz. 1112 tj. ze zm.),
- rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. u. z 2020r., poz. 1742),
- § 2 oraz załącznik do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020r., poz. 10),
- § 2 oraz załącznik do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz. 112),
- § 2 ust. 1 oraz załącznik nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r. poz. 1845),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16 poz. 87),
- 8, § 9 ust. 2, § 10 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021r., poz. 1710),
- § 2, § 5, § 6, § 7 i § 8 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych



w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminu i sposobu ich prezentacji (Dz. U. z 2020r., poz. 2405),

po rozpatrzeniu wniosku **NEWKOM EKO Sp. z o.o. Leżachów 147, 37-530 Sieniawa (NIP: 7941823275, Regon: 367078288)** reprezentowanej przez pełnomocników adwokata Marka Tokarczyka i radcę prawnego Patrycję Pudełkiewicz z kancelarii Tokarczyk i Partnerzy Kancelaria Radców Prawnych i Adwokatów ul. Rejtana 36/4/2, 35-310 Rzeszów z dnia 14.05.2024r. (data wpływu do tut. Urzędu: 15.05.2024r.) wraz z jego późniejszymi uzupełnieniami, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Leżachowie na działkach o numerach ewidencyjnych: 689/26, 689/27, 689/28, 689/29, 689/30, 689/31 obręb Leżachów, instalacji do kompostowania odpadów biodegradowalnych o zdolności przetwarzania 137 Mg odpadów na dobę (50 000 Mg/rok),

o r z e k a m

udzielam Spółce **NEWKOM EKO Sp. z o.o. Leżachów 147, 37-530 Sieniawa (NIP: 7941823275, Regon: 367078288)** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Leżachowie na działkach o numerach ewidencyjnych: 689/26, 689/27, 689/28, 689/29, 689/30, 689/31 obręb Leżachów, instalacji do kompostowania odpadów biodegradowalnych o zdolności przetwarzania 137 Mg odpadów na dobę (50 000 Mg/rok) i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności:

I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności:

I.1.1. NEWKOM EKO Sp. z o.o. w Leżachowie prowadzić będzie działalność w zakresie przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne w instalacji kwalifikowanej jako instalacja do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton odpadów na dobę, z wykorzystaniem działań obróbki biologicznej (ust. 5 pkt 3 b).

I.1.2. Podstawowym procesem realizowanym w instalacji będzie biologiczne przetwarzanie, tj. kompostowanie odpadów biodegradowalnych, w tym głównie osadów ściekowych metodą R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania/, celem wytworzenia produktu o właściwościach nawozu lub środka poprawiającego właściwości gleby. Proces technologiczny przetwarzania odpadów prowadzi do utraty statusu odpadu.

I.2. Parametry instalacji i urządzeń istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

I.2.1. Zdolność przerobowa instalacji do kompostowania odpadów biodegradowalnych wynosić będzie maksymalnie 137 Mg/dobę, 50 000 Mg/rok. Instalacja pracować będzie 351 dni w roku (14 dni w roku przeznaczonych będzie na prace konserwacyjne). Praca prowadzona będzie w systemie jednozmianowym w porze dziennej, tj. od 7:00 do 15:00.

I.2.2. W skład instalacji do kompostowania odpadów biodegradowalnych wchodzić będą następujące obiekty i urządzenia technologiczne:

I.2.2.1. Bioreaktory (10 szt.) wykonane w formie stacjonarnych żelbetowych konstrukcji budowlanych, o powierzchni zabudowy 1 800 m² i kubaturze 9 000 m³, przeznaczone do prowadzenia I etapu procesu kompostowania odpadów biodegradowalnych. Każdy z bioreaktorów posiadał będzie nw. parametry, tj.:

- długość wewnętrzna bioreaktora - 30 m,
- długość robocza bioreaktora - 28 m,
- szerokość wewnętrzna bioreaktora - 6 m,
- szerokość robocza bioreaktora - 6 m,
- wysokość bioreaktora - 4,5 m,
- wysokość załadowania bioreaktora wsadem (robocza) - 2,7 m.
- objętość wsadu w bioreaktorze - 453,6 m³,
- masa wsadu w bioreaktorze - 340,2 Mg (przyjęta gęstość wsadu 0,75 Mg/m³),
- objętość wsadu po I etapie 226,8 m³ (ubytek ok. 25%),
- masa wsadu po I etapie 255,15 Mg (ubytek ok. 25%).

Dach bioreaktorów wykonany będzie z żelbetowych płyt. Posadzka bioreaktorów wykonana będzie z betonu kwasoodpornego z zastosowaniem zbrojenia rozproszonego. Przednia część bioreaktorów zamykana będzie za pomocą rolowanych bram. Każdy z bioreaktorów wyposażony będzie w instalacje: napowietrzania wsadu, nawilżania i odprowadzenia ścieków poprocesowych. Instalację napowietrzania stanowił będzie trójfazowy wentylator typu VCP HP 200 ED o wydajności 1400 m³/h (przy ciśnieniu 0,35 MPa) zamontowany w tylnej części każdego z bioreaktorów, za pomocą którego powietrze wtłaczane będzie do znajdujących się w posadzce przewodów napowietrzających. Ustawienia systemu napowietrzania i odbioru powietrza zapewnią będą utrzymanie w bioreaktorach podciśnienia. Powietrze poprocesowe z bioreaktorów z prędkością 12 m/s i wydajnością 15 500 m³/h kolektorem naziemnym kierowane będzie na dwustopniowy system ochrony powietrza (skruber i biofiltr) gdzie poddane będzie oczyszczeniu. W każdym z bioreaktorów pod sufitem w odległości co 5 m zamontowany będzie system dysz zraszających, które uruchamiane będą przez elektrozawór wymuszający wypływ ścieków poprocesowych. Przewody zamontowane w posadzce służyć będą do odbierania ścieków, które systemem rur kierowane będą do bezodpływowego zbiornika ścieków ozn. Z2 o poj. 50 m³. Każdy z bioreaktorów wyposażony będzie w sondę pomiaru temperatury, która umieszczana będzie w przyłomie na wysokości 1,5 m oraz w czujniki zawartości tlenu i wilgotności. Sterowanie procesem odbywać się będzie automatycznie z wykorzystaniem komputerowego systemu sterowania, ze sterowni.

1.2.2.2. Hala technologiczna dwusegmentowa wykonana w konstrukcji stalowej zamknięta, docieplona płytą warstwową z rdzeniem poliuretanowym o grubości 10 cm, w celu izolacji cieplnej i ochrony akustycznej. Powierzchnia zabudowy hali wynosi 5850,54 m² (długość hali - 93,31 m, szerokość hali - 62,70 m), kubatura hali 53 686,50 m³. Dach hali pokryty jest płytą wielowarstwową. Posadzka hali szczelna wykonana z płyty betonowej. Z jednej strony hala oparta o żelbetowe ściany bioreaktorów (przylega do bioreaktorów, tworząc z nimi szczelne połączenie), z pozostałych trzech stron zamknięta ścianami opartymi na konstrukcji stalowej, posadowionej na betonowych stopach. Hala wyposażona jest w trzy bramy wjazdowo/wyjazdowe podnoszone automatycznie, oraz trzy wyjścia ewakuacyjne. Przy każdej bramie wjazdowo/wyjazdowej zainstalowane będą automatycznie uruchamiane pionowe kurtyny powietrzne zabezpieczające przed wydostawaniem się powietrza z wnętrza hali. Wentylacja w hali pracować będzie na lekkim podciśnieniu co powodować będzie, że podczas otwierania bram przy wjeździe lub wyjeździe pojazdów powietrze z zewnątrz będzie zasysane do wewnątrz hali. Powietrze poprocesowe z hali będzie usuwane za pomocą wentylatora poprzez system

wentylacyjny i kierowane na dwustopniowy system ochrony powietrza (skruber i biofiltr) gdzie poddane będzie oczyszczeniu.

W hali wydzielone będą funkcjonalne strefy:

- przyjmowania i rozładunku dostarczanych odpadów oraz wstępnego magazynowania odpadów przed sporządzeniem wsadu, o powierzchni 300 m² (10 m x 30 m) wyznaczona w sposób trwały poprzez wykonaną barierę mechaniczną, oznakowana widoczną tablicą,
- magazynowania osadów ściekowych, o powierzchni 327 m² (32,7 m x 10 m) wyznaczona w sposób trwały poprzez wykonaną barierę mechaniczną, oznakowana widoczną tablicą *,

* dopuszczalny czas magazynowania osadów ściekowych konieczny do uzbierania partii wsadowej niezbędnej do wypełnienia bioreaktora nie będzie dłuższy niż 48 godzin.

- gromadzenia odpadów strukturalnych (np. balotowanej słomy) oraz przygotowania wsadu i operacyjna o pow. 540,07 m² (60,75 m x 8,89 m), wyznaczona bezpośrednio przed bioreaktorami oznakowaniem poziomym posadzki w postaci namalowanej linii lub naklejonej taśmy w kolorze niebieskim lub białym, oznakowana widoczną tablicą, oznakowanie posadzki będzie systematycznie odtwarzane, tak by nie dopuścić do jego zatarcia;
- ułożenia, dojrzewania i stabilizacji przyzm (II etap procesu) o powierzchni 3914,14 m² (77,60 m x 50,44 m) wyznaczona w sposób trwały poprzez wykonaną barierę mechaniczną, oznakowana widoczną tablicą. Formowane w tej strefie przyzmy posiadać będą następujące parametry:
 - ✓ szerokość przyzmy u podstawy 5,0 m,
 - ✓ szerokość przyzmy w koronie 3,10 m,
 - ✓ wysokość przyzmy 2,0 m,
 - ✓ powierzchnia przyzmy ok. 250 m²,
 - ✓ objętość przyzmy przed rozpoczęciem procesu w II etapie ok. 226,8 m³,
 - ✓ masa przyzmy przed rozpoczęciem procesu w II etapie 255,15 Mg,
 - ✓ długość przyzm: 50 m (3 przyzmy) i 60 m (9 przyzm),
 - ✓ ilość przyzm na placu od 7 do 12 przyzm jednocześnie,
 - ✓ sposób ułożenia przyzm: równolegle do krawędzi placu - 9 przyzm o długości 60 m, prostopadle do krawędzi placu - 3 przyzmy o długości 50 m,
 - ✓ odstępy między przyzmami ok. 0,3 m (dla każdej z przyzm 0,15 m),
 - ✓ objętość przyzmy po II etapie procesu (ubytek ok. 30 %) ok. 158,76 m³,
 - ✓ masa przyzmy po II etapie procesu (ubytek ok. 30 %) ok. 178,60 Mg,
- przesiewania przyzm kompostowych i załadunku kompostu o powierzchni 207,81 m² wyznaczona w sposób trwały poprzez wykonaną barierę mechaniczną, oznakowana widoczną tablicą.

Powierzchnia placu wewnątrz hali wyprofilowana będzie ze spadkiem zapewniającym spływ ścieków technologicznych do odwodnień liniowych korytkowych, które następnie przewodami kanalizacyjnymi grawitacyjnie będą spływać do odmulaczy, gdzie będą pozbawione zawieszin łatwo opadających, a następnie do zbiornika retencyjnego ozn. Z2 o pojemności 50 m³.

I.2.2.3. Boksy magazynowe nr 1-3 usytuowane w hali technologicznej, wykonane jako trzy odrębne komory, przedzielone żelbetowymi ścianami o wysokości 3 m, o łącznej pow. 300 m² (szerokość boksu 3 m, głębokość boksu 10 m). Boksy będą opisane. W poszczególnych boksach (komorach) magazynowane będą:

- boks 1 (bufor wysyłkowy) - gotowy produkt środek poprawiający właściwości gleby, pojemność jednorazowa ok. 200 Mg,
- boks 2 - odpady strukturalne przed ich przetwarzaniem, pojemność jednorazowa ok. 144 Mg,
- boks 3 - kompost niespełniającego wymagań o kodzie 19 05 03, pojemność jednorazowa ok. 200 Mg.

I.2.2.4. Urządzenie ochrony powietrza, w skład którego wchodzić będą:

I.2.2.4.1. Skruber przeciwprądowy chemiczny o wydajności do 65 000 Nm³/h, w konstrukcji dwuściennej, zlokalizowany w wydzielonej części hali technologicznej (tzw. pomieszczenie płuczki) o pow. 57 m². Wykorzystywany będzie jako pierwszy (wstępny) etap oczyszczania powietrza. Urządzenie posiadać będzie wymiary:

- średnica: ok. 2,8 m,
- wysokość: ok. 7,2 m.

Zgodnie z danymi technicznymi, skruber zbudowany będzie z:

- obudowy wykonanej z PP-H,
- kolumny absorpcyjnej wypełnionej 78% kwasem siarkowym,
- separatora kropel,
- pompy recyrkulacji,
- rurociągu recyrkulacyjnego zawierającego system zraszający z dyszami,
- urządzenia pomiarowego,
- orurowania wewnętrznego,
- kołnierza wejściowego i wylotowego powietrza,
- czujników kontroli: poziomu studzienki pompy (pomiar przelewu i opróżnienia), ciśnienia przed dyszami zraszającymi.

Skruber uzupełniony będzie o stację dozowania kwasu siarkowego 78% H₂SO₄, która wyposażona będzie w:

- pompę dozującą (1 szt.),
- rurociąg dozujący,
- pomiar pH (1 szt.),
- urządzenia kontroli i pomiaru (1 szt.).

Skruber przeciwprądowy zapewni będzie redukcję amoniaku na poziomie 99%. Kwas siarkowy do skrubera dostarczany będzie w paletopojemniku IBC o maksymalnej pojemności 1000 litrów. Paletopojemnik z kwasem siarkowym stanowi będzie zbiornik procesowy, zlokalizowany w ciągu technologicznym układu dozowania kwasu siarkowego. Skruber oraz pojemnik na kwas siarkowy zabezpieczone będą poprzez zastosowanie wanny bezpieczeństwa o poj. minimum 1000 litrów, zapewniającej przyjęcie całej zawartości paletopojemnika w przypadku jego rozszczelnienia. Ścieki ze skrubera ujmowane będą i kierowane do podziemnego, szczelnego bezodpływowego zbiornika o poj. 60 m³. Powietrze, po przejściu przez skruber chemiczny kierowane będzie do biofiltra gdzie poddane będzie oczyszczeniu.

I.2.2.4.2. Biofiltr zamknięty o powierzchni ok. 300 m² wypełniony organicznym materiałem filtracyjnym. Komora biofiltra zbudowana będzie z żelbetowych ścian o wysokości 3,0 m. Wewnątrz komory biofiltra na podsypce z pospółki o grubości 0,1 m wykonana będzie posadzka betonowa o grubości 0,15 m wyprofilowana ze spadkiem w kierunku otwartego jego boku, co umożliwiać będzie odpływ skroplin odprowadzanych grawitacyjnie do odmulacza, a następnie do zbiornika odcieków ozn. Z2 o pojemności 50,0 m³. Na wysokości ≈ 0,50 m nad posadzką, na betonowych ściankach wsporczych o osiowym rozstawie 0,9 m zamontowana będzie podłoga technologiczna, wykonana z krat żelbetowych o wymiarach 0,9 x 0,6 x 0,1 m,

z perforacją stanowiącą $\approx 50\%$ ich powierzchni. Powietrze poprocesowe oczyszczane będzie w złożu biologicznym biofiltra poprzez zachodzące w nim procesy utleniania i redukcji. Wsad do biofiltra stanowić będzie kora sosnowa oraz karpina z drzew liściastych i iglastych. Miąższość wsadu biofiltra wahać się będzie w granicach 1,5 - 1,6 m. Biofiltr posiadać będzie sprawność oczyszczania powietrza min. 98 %. Biofiltr wyposażony będzie w emitor o wysokości emitora wynoszącej 5,0 m, średnicy wylotu 570 mm i średnicy daszka 900 mm.

1.2.2.5. Waga samochodowa najazdowa zlokalizowana przy wjeździe na teren instalacji o nośności 50 Mg sprzężona z komputerem do kontroli masy dowożonych odpadów.

1.2.2.6. Myjnia ciśnieniowa pojazdów do czyszczenia kół i podwozi pojazdów (z zastosowaniem roztworu środka dezynfekcyjnego), ścieki z myjki po podczyszczeniu na osadniku i separatorze substancji ropopochodnych gromadzone będą w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku i wywożone będą okresowo do podczyszczalni lub oczyszczalni ścieków.

1.2.2.7. Samojedzna przerzucarka do kompostu o szerokości roboczej 5,8 m i wysokości roboczej 2,2 m - 2,7 m, wydajności ok. 4 000 m³/h.

1.2.2.8. Rozdrabniacz biomasy o wydajności ok. 200 m³/h do rozdrabniania odpadów.

1.2.2.9. Sito mobilne obrotowe o wielkości oczek 0 - 20 mm, wydajności ok. 100 m³/h do przesiewania dojrzałego kompostu.

1.2.2.10. Ładowarki kołowe do załadunku/rozładunku i transportu odpadów.

1.2.2.11. Wizyjny system kontroli wyposażony w rejestratory i 26 kamer zapewniający przez całą dobę zapis obrazu miejsc przetwarzania i magazynowania odpadów, w tym identyfikację osób przebywających na terenie instalacji.

1.2.3. Dodatkowe wyposażenie instalacji stanowić będą:

- budynek administracyjno – socjalny,
- oznakowany magazyn odpadów wytwarzanych związanych z utrzymaniem sprawności i czystości instalacji,
- żelbetowy, szczelny, bezodpływowy zbiorniki oz. Z1 o pojemności 60 m³ na ścieki technologiczne z bioreaktorów i biofiltra z zainstalowaną pompą zanurzeniową do recyrkulacji ścieków,
- otwarty, szczelny, bezodpływowy zbiornik oz. Z2 o pojemności 50 m³ na ścieki technologiczne z hali technologicznej i hali płuczki oraz zanieczyszczone odpadami wody odpadowo – roztopowe z powierzchni dróg,
- żelbetowy, szczelny, bezodpływowy zbiorniki oz. Z3 o pojemności 30 m³ na ścieki technologiczne z myjki,
- osadnik i separator substancji ropopochodnych,
- place manewrowe i drogi wewnętrzne,
- ogrodzenie panelowe instalacji,
- uzbrojenie terenu.

1.3. Procedura przyjęcia odpadów do instalacji:

1.3.1. Przyjęcie odpadów odbywać się będzie pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących procedur i przepisów prawa. Wjazd pojazdu przywożącego odpady główną bramą wjazdową odbywać się będzie za zgodą pracownika.

I.3.2. Kontrola ilości dostarczonych odpadów - ważenie pojazdu na wadze samochodowej najazdowej sprzężonej systemem informatycznym z programem do ewidencji odpadów w celu ustalenia masy pojazdu pełnego.

I.3.3. Przyjęciu odpadów towarzyszyć będzie stała kontrola odpadów w zakresie źródła pochodzenia odpadów oraz zgodności ładunku z deklarowanymi rodzajami odpadów. Uprawniony pracownik dokonywał będzie oględzin każdego transportu dostarczonych odpadów i sprawdzał będzie zgodność przywiezionych odpadów z kartą przekazania odpadów oraz weryfikował będzie źródło pochodzenia odpadów, zgodnie z pkt. XI.1.1. niniejszej decyzji. Pracownik odmówi przyjęcia odpadów w przypadku pochodzenia odpadów z innych źródeł niż wskazane w pkt. XI.1.1. decyzji. Dokumenty wagowe zawierały będą dane (imię i nazwisko) osoby przyjmującej odpady na teren instalacji oraz dane (imię i nazwisko) osoby odmawiającej przyjęcia odpadów, a także przyczynę odmowy przyjęcia odpadów.

I.3.4. Skierowanie pojazdu do punktu rozładunku odpadów. Rozładunek odpadów odbywał się będzie wyłącznie w miejscu do tego wyznaczonym tj.: strefie przyjmowania i rozładunku dostarczonych odpadów wyznaczonej w hali technologicznej. Pojazd dowożący odpady nie będzie najeżdżał na odpady. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni.

I.3.5. Wyładunek odpadów w miejscu wskazanym przez pracownika obiektu oraz oczyszczenie pojazdu i zamknięcie skrzyni ładunkowej.

I.3.6. Powtórna wzrokowa weryfikacja rodzaju dostarczanych odpadów. Każdorazowo przy odbiorze i rozładunku odpadów prowadzona będzie wstępna ocena poprawności danych na karcie przekazania odpadu i jakości dowożonych odpadów.

I.3.7. Ponowne ważenie pojazdu w celu ustalenia masy dowiezionych odpadów i wyjazd z terenu instalacji.

I.3.9. Potwierdzenie odbioru odpadu na karcie przekazania odpadu, po dostarczeniu kwitu wagowego.

I.3.10. Wyjazd pojazdu przez bramę główną.

I.4. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych:

I.4.1. Proces technologiczny przetwarzania odpadów biodegradowalnych wymienionych w tabeli nr 1 decyzji, prowadzący do utraty statusu odpadów:

I.4.1.1. Do przetwarzania kierowane będą odpady biodegradowalne wymienione w tabeli nr 1 decyzji.

I.4.1.2. Przed skierowaniem odpadów do procesu przetwarzania odpady biodegradowalne poddane będą przygotowaniu. Proces przygotowania odpadów prowadzony będzie w strefie przygotowania wsadu i obejmował będzie rozdrabnianie odpadów strukturalnych za pomocą rozdrabniarki oraz ich mieszanie. Mieszanie poszczególnych frakcji celem ujednolicenia struktury prowadzone będzie przy użyciu ładowarki i przerzucarki. Głównym odpadem zapewniającym strukturę będzie odpadowa masa roślinna, tj. słoma, która dodawana będzie do pozostałych odpadów. Słoma stanowić będzie ok. 50% mieszanki.

Dodatkowo, w strefie przygotowania wsadu, przed skierowaniem osadów ściekowych do procesu, na wniosek prowadzącego instalację pobierane będą próby do badań pod kątem spełnienia przez osady wymagań jakościowych, o których mowa w pkt. XI.1.2. i pkt. XI.1.3. niniejszej decyzji, tj. w zakresie zawartości w osadach ściekowych metali ciężkich oraz w przypadku komunalnych osadów ściekowych - patogenów chorobotwórczych.

Tak przygotowane odpady, nie czekając na wynik, przewożone będą za pomocą ładowarki kołowej do wolnego bioreaktora, w którym prowadzony będzie I etap procesu przetwarzania. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni.

1.4.1.3. Proces przetwarzania odpadów biodegradowalnych prowadzony będzie dwuetapowo. Łączna masa odpadów skierowanych do procesu w roku wynosić będzie maksymalnie 50 000 Mg, co pozwalać będzie na przeprowadzenie maksymalnie 15 cykli kompostowania w roku trwających łącznie co najmniej 11 tygodni, tj.: w I etapie co najmniej 3 tygodnie (21 dni) + w II etapie od 2 do 3 miesięcy (od 60 dni do 90 dni). Proces przetwarzania odpadów biodegradowalnych prowadzony będzie z wykorzystaniem technologii VAL'ID (OCENE Company), w której do przetwarzania odpadów w I etapie dodawane będą odpady strukturalne, tj. słoma.

1.4.1.3.1. Faza intensywnego przetwarzania (kompostowania) odpadów biodegradowalnych - I etap procesu:

Prowadzona będzie w bioreaktorze. Czas załadunku bioreaktora wynosić będzie 1 dzień roboczy. Czas prowadzenia procesu w fazie intensywnej wynosić będzie co najmniej 3 tygodnie. Każdorazowo, przed załadunkiem bioreaktorów wykonane będzie czyszczenie i w razie potrzeby udroźnianie systemu napowietrzania (otworów kanałów), kanału odciekowego oraz wlotu systemu odbierającego powietrze. Mieszanka, którą napelniany będzie bioreaktor będzie jednorodna dla zapewnienia równomiernego rozkładu na całej powierzchni bioreaktora. Mieszanka dostarczana będzie w ilościach pozwalających na jednorazowe wypełnienie bioreaktora i wynosić będzie ok. 340,2 Mg (przyjęta gęstość wsadu $0,75 \text{ Mg/m}^3$). Podczas załadunku bioreaktora mieszanka nie będzie upychana, ubijana, a jedynie luźno oraz równomiernie usypywana na całej długości bioreaktora w formie pryzmy o długości do 28 m, szerokości do 6 m i wysokości ok. 2,7 m. Bioreaktor wypełniany będzie do wysokości ok. 2,7 m aby ograniczyć prawdopodobieństwo uszkodzenia przez łyżkę ładowarki elementów podwieszonych (podczas ładowania i rozładunku) oraz zapewnić odpowiednią wentylację materiału poddanego procesowi. Po zamknięciu bioreaktora (bram rolowanych) uruchamiana będzie instalacja automatyki kompostowni. Pierwszy etap procesu (intensywne kompostowanie) prowadzony będzie w zakresie temperatur od 40 do 70 °C. Proces kompostowania odbywał się będzie z wykorzystaniem ciepła własnego odpadów, przy wymuszonym obiegu powietrza procesowego. Do każdego bioreaktora przyporządkowany będzie wentylator napowietrzający tłoczący świeże powietrze do zdeponowanej w bioreaktorze mieszanki. Właczane powietrze pozwalać będzie na stworzenie warunków tlenowych potrzebnych do rozwoju bakterii tlenowych. Każdy z wentylatorów działać będzie niezależnie i będzie regulowany pod względem jego wydajności za pomocą falownika. Praca każdego z bioreaktorów będzie sterowana w oparciu o bieżące badanie takich parametrów jak: zawartość tlenu, temperatura, wilgotność. Każdy z bioreaktorów wyposażony będzie w sondę pomiaru temperatury, która umieszczana będzie w pryzmie na wysokości 1,5 m oraz posiadać będzie czujniki zawartości tlenu i wilgotności. Sterowanie procesem odbywać się będzie ze sterowni. Ustawienia systemu napowietrzania i odbioru powietrza zapewnią będą utrzymywanie podciśnienia w bioreaktorach, gdzie następować będzie proces rozkładu materii organicznej. Powietrze zasysane będzie z otoczenia, podlegać będzie sprężeniu i następnie kierowane będzie do bioreaktora poprzez otwory kanałów umieszczone w posadzce, gdzie swobodnie migrować będzie przez mieszankę poddaną procesowi. Także wytworzone podciśnienie wymuszać będzie ruch powietrza

w bioreaktorach (przepływ powietrza z przedniej części do tylnej). Powietrze poprocesowe, wyciągane będzie czerpniami usytuowanymi w górnej części bioreaktorów, ze wszystkich bioreaktorów przy użyciu jednego wentylatora wyciągowego i kierowane będzie do oczyszczenia na zamknięty biofiltr biologiczny. Na każdym rurociągu wyciągowym zamontowana będzie przepustnica, która w zależności od potrzeb, uniemożliwiać będzie wyciąganie powietrza z danego bioreaktora (np. w sytuacji, gdy bioreaktor nie będzie wypełniony materiałem). Każdy wentylator posiadać będzie ujęcie i odprowadzenie skroplin. Wilgotność masy kompostowej wynosić będzie od 40 do 60%, w razie potrzeby wsad w bioreaktorze będzie zwilżany odciekami. Do zwilżania wsadu wykorzystywane będą dysze zraszające zamontowane przy suficie w każdym z bioreaktorów w odstępach co 5 m. Przewody zamontowane w posadzce służyć będą do odbierania ścieków, które systemem rur kierowane będą do bezodpływowego zbiornika odcieków ozn. Z1 o poj. 60 m³. Po etapie intensywnego kompostowania odpadów biodegradowalnych następować będzie zmniejszenie objętości i masy odpadów o ok. 30 %. Objętość wsadu po I etapie wynosić będzie ok. 226,8 m³, masa wsadu po I etapie wynosić będzie ok. 255,15 Mg. Czas wyładunku bioreaktora wynosić będzie 1 dzień roboczy.

I.4.1.3.2. Faza przemian i dojrzewania odpadów biodegradowalnych - II etap procesu:

Prowadzona będzie w formie pryzm usytuowanych w strefie prowadzenia II etapu procesu, w hali technologicznej, w której utrzymywane będzie podciśnienie. Proces prowadzony będzie, przy zamkniętych bramach wjazdowo - wyjazdowych wyposażonych w automatycznie uruchamiane kurtyny powietrzne zapobiegające wyprowadzaniu nieoczyszczonego powietrza z hali. Usunięty z bioreaktora materiał, po I etapie przetworzenia przewożony będzie przy użyciu ładowarki i formowany w pryzmę kompostową o szerokości u podstawy wynoszącej 5,0 m, szerokość w koronie 3,10 m i wysokość pryzmy 2,0 m. Objętość pryzmy przed rozpoczęciem procesu w II etapie wynosić będzie ok. 226,8 m³, a jej masa ok. 255,15 Mg. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy, a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni.

Faza przemian i dojrzewania (II etap procesu) prowadzona będzie przez okres co najmniej od 2 do 3 miesięcy. Powierzchnia w hali wyznaczona do prowadzenia II etapu procesu pozwalać będzie na jednoczesne rozmieszczenie od 7 do 12 pryzm, w tym: 3-ch pryzm o długości 50 m układanych prostopadłe do krawędzi hali i 9-u pryzm o długości 60 m układanych równoległe do krawędzi hali. Pomiedzy pryzmami zachowane będą odpowiednie odstępy wynoszące ok. 0,3 m (dla każdej z pryzm 0,15 m) umożliwiające systematyczne przerzucanie wszystkich partii materiału kompostowego. Usypane pryzmy lub części utworzonych pryzm będą odpowiednio oznakowane (podana będzie data usypania pryzmy) w celu kontrolowania czasu prowadzenia procesu kompostowania. Po okresie ok. dwóch tygodni objętość pryzmy poprzez zachodzące w niej przemiany zmniejszy się o ok. 25 %, a w całym cyklu łącznie o ok. 30% co spowoduje zwolnienie miejsca na placu i wykorzystanie go do utworzenia nowych pryzm lub ich części.

W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu II etapu przetwarzania w pryzmach prowadzone będzie napowietrzanie i ujednorodnienie mieszanki. Efekt ten osiągany będzie poprzez przerzucanie pryzm przy użyciu przerzucarki z częstotliwością 2 - 3 razy w tygodniu. W przypadku nadmiernego uwodnienia odpadów częstotliwość przerzucania pryzm będzie zwiększana, do czasu uzyskania

optymalnej wilgotności mieszanki. W oparciu o prowadzone pomiary i obserwacje podstawowych parametrów charakteryzujących przebieg procesu (temperatury i wilgotność materiału) możliwe będzie określenie stopnia prawidłowości przebiegu procesu. Pomiar temperatury wykonywany będzie za pomocą termometru lancowego w minimum 3 reprezentatywnych punktach dla każdej pryzmy, z częstotliwością nie mniejszą niż raz w tygodniu. Zakres temperatury w pryzmie wynosić będzie od 30 do 40 °C. Pomiar wilgotności pryzmy prowadzony będzie przy użyciu przenośnego elektronicznego wilgotnościomierza w minimum 3 reprezentatywnych punktach dla każdej pryzmy, z częstotliwością nie mniejszą niż raz w tygodniu. Wilgotność masy kompostowej wynosić będzie od 30 do 40%. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane.

Opcjonalnie, w razie potrzeby prowadzone będzie przesiewanie pryzm kompostowych stanowiące końcowy etap fazy przemian i dojrzewania odpadów. Przesiewanie prowadzone będzie w hali technologicznej w wyznaczonej na ten cel strefie, przy użyciu przesiewacza. Bezpośrednio po wysianiu frakcja gruba z nad sita o wielkości powyżej 20 mm zawracana będzie ponownie do procesu (na pryzmę w bioreaktorze) w celu zaszczerpienia nowych mieszanek kompostowych. Frakcja gruba nie będzie magazynowana.

I.4.1.3.3. Po zakończeniu procesu dojrzewania przetwarzany materiał będzie badany w zakresie spełniania wymagań, o których mowa w pkt. XI.3. niniejszej decyzji.

Jeżeli parametry zostaną osiągnięte, środek poprawiający właściwości gleby (produkt) z pryzmy będzie usuwany przy użyciu ładowarki i bezpośrednio (z pryzmy) kierowany będzie do sprzedaży. W przypadku nadwyżki produktu przed wprowadzeniem do obrotu, produkt przewożony będzie do miejsca magazynowania (boksu buforowego w hali technologicznej). W procesie kompostowania kwalifikowanego jako proces R3 nastąpi utrata statusu odpadu dla powstałego produktu w postaci środka poprawiającego właściwości gleby dopuszczonego do obrotu stosowną Decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi, wydaną na podstawie przepisów Ustawy o nawozach i nawożeniu oraz rozporządzenia (WE) nr 1069/2009 Parlamentu Europejskiego i Rady.

W razie gdy przekompostowany materiał nie będzie spełniał wymagań określonych w pkt. XI.3. niniejszej decyzji powstawał będzie odpad o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/, który po zebraniu partii transportowej przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania.

I.4.2. Proces technologiczny przetwarzania odpadów biodegradowalnych, wymienionych w tabeli nr 2. decyzji:

I.4.2.1. Do przetwarzania kierowane będą odpady biodegradowalne wymienione w tabeli nr 2 decyzji.

I.4.2.2. Przed skierowaniem odpadów do procesu przetwarzania odpady poddane będą przygotowaniu. Proces przygotowania prowadzony będzie w strefie przygotowania wsadu i obejmował będzie rozdrabnianie odpadów strukturalnych za pomocą rozdrabniarki oraz ich mieszanie. Mieszanie poszczególnych frakcji celem ujednolicenia struktury prowadzone będzie przy użyciu ładowarki i przierzucarki.

Tak przygotowane odpady, przewożone będą za pomocą ładowarki kołowej do wolnego bioreaktora, w którym prowadzony będzie I etap procesu przetwarzania. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy, a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich

transportu. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni.

I.4.2.3. Proces przetwarzania odpadów biodegradowalnych prowadzony będzie dwuetapowo. Łączna masa odpadów skierowanych do procesu w roku wynosić będzie maksymalnie 50 000 Mg, co pozwalać będzie na przeprowadzenie maksymalnie 15 cykli kompostowania w roku trwających łącznie co najmniej 11 tygodni, tj.: w I etapie co najmniej 3 tygodnie (21 dni) + w II etapie od 2 do 3 miesięcy (od 60 dni do 90 dni).

I.4.2.4. Etap I przetwarzania odpadów prowadzony będzie zgodnie z pkt. I.4.1.3.1. niniejszej decyzji.

I.4.2.5. Etap II przetwarzania odpadów prowadzony będzie zgodnie z punktem I.4.1.3.2. niniejszej decyzji.

I.4.2.6. Do czasu uzyskania stosownych decyzji potwierdzających wytworzenie w procesie przetwarzania produktu w postaci środka poprawiającego właściwości gleby, produktu o właściwościach nawozowych lub nawozu powstawał będzie odpad o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/, który po zebraniu partii transportowej przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania.

II. Ustalam warunki przetwarzania odpadów biodegradowalnych:

II.1. Rodzaje odpadów dopuszczone do przetwarzania, które utracą status odpadów oraz szczegółowe warunki utraty statusu odpadu:

Tabela nr 1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Masa odpadu Mg/rok ¹⁾
1.	02 01 03 ²⁾	Odpadowa masa roślinna – słoma w balotach	50 000
2.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50 000
3.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	50 000

¹⁾ Łączna masa odpadów przetwarzanych w procesie kompostowania R3 prowadzącym do utraty statusu odpadu nie może przekroczyć 50 000 Mg/rok.

²⁾ Odpady kierowane do procesu będą wstępnie rozdrabniane.

Szczegółowe warunki utraty statusu odpadów:

1. Odpady poddane będą procesowi odzysku R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/.
2. Odpady pozbawione będą zanieczyszczeń mechanicznych.
3. Osady ściekowe o kodach 02 05 02 i 19 08 05 pochodzić będą ze stałych źródeł, tj. wyłączenie z oczyszczalni ścieków wymienionych z nazwy w decyzji Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 17.04.2023r., znak: DHR.pn.8101.18.2023, z jej późniejszymi zmianami/ aktualizacjami w celu zapewnienia stałego składu surowca wykorzystywanego do produkcji środka organicznego poprawiającego właściwości gleby.
4. Osady ściekowe o kodach 02 05 02 i 19 08 05 pochodzić będą z oczyszczalni ścieków, które prowadzą proces stabilizacji osadów ściekowych.
5. Osady ściekowe pochodzące z zakładowych oczyszczalni ścieków o kodzie 02 05 02 stanowić będą wyłącznie odpad z procesów technologicznych i nie będą pochodzić z nitki sanitarnej.
6. Osady ściekowe o kodach 02 05 02 i 19 08 05 nie będą poddane wapnowaniu.
7. Osady ściekowe pochodzące z zakładowych oczyszczalni ścieków o kodzie 02 05 02 przebadane będą na zawartość metali ciężkich w osadach, tj. ołów (Pb), kadm (Cd), rtęć (Hg), nikiel (Ni), cynk (Zn), miedź (Cu) i chrom (Cr) i nie będą zawierać ww. metali ciężkich.

8. Ustabilizowane komunalne osady ściekowe o kodzie 19 08 05 przebadane będą na zawartość metali ciężkich w osadach, tj. ołów (Pb), kadm (Cd), rtęć (Hg), nikiel (Ni), cynk (Zn), miedź (Cu) i chrom (Cr). Zawartość ww. metali nie będzie przekraczać wartości dopuszczonych, określonych w tabeli nr 14 niniejszej decyzji.
9. Ustabilizowane komunalne osady ściekowe o kodzie 19 08 05 przebadane będą pod kątem obecności w osadach bakterii chorobotwórczych z rodzaju Salmonella oraz na liczebność żywych jaj pasożytów jelitowych, tj.: Ascaris sp., Trichuris sp., Toxocara sp. i spełniać będą warunki określone w tabeli nr 15 niniejszej decyzji.
10. W celu zapewnienia najwyższej jakości produktu, w trakcie procesu przetwarzania, na poszczególnych jego etapach prowadzone będą następujące czynności weryfikacyjne:
 - a) wykonanie badań na obecność metali ciężkich w osadach ściekowych, zgodnie z pkt. XI.1.2. niniejszej decyzji,
 - b) wykonanie badań na obecność patogenów chorobotwórczych w osadach ściekowych, zgodnie z pkt. XI.1.3. niniejszej decyzji,
 - c) wykonanie czynności przygotowawczych polegających na rozdrobnieniu odpadowej masy roślinnej (balotowanej słomy) i wymieszaniu z osadami ściekowymi w proporcji 50%: 50%, w celu osiągnięcia wymaganej struktury wsadu przed procesem przetwarzania,
 - d) prowadzenie procesu w zakresie temperatury w I etapie: od 40 do 70 °C, a w II etapie 30 do 40 °C,
 - e) prowadzenie procesu z zachowaniem wymogu minimalnego czasu prowadzenia procesu przez co najmniej 11 tygodni, tj.: w I etapie co najmniej 3 tygodnie (21 dni), w II etapie od 2 do 3 miesięcy (od 60 dni do 90 dni).

Warunki utraty statusu odpadu będą spełnione jeżeli łączna ocena powstałego produktu na każdym etapie weryfikacji będzie pozytywna.
11. Wytworzony produkt przekazywany będzie odbiorcy jako gotowy do użycia.
12. Wytworzony produkt posiadać będzie postać stałą, ziemistą, bez zanieczyszczeń mechanicznych.
13. Wytworzony produkt posiadać będzie charakterystyczny dla kompostu ziemisty zapach przypominający ściółkę.
14. Do każdego produktu wprowadzanego do obrotu dołączane będzie „Oświadczenie o zgodności z warunkami utraty statusu odpadów” zawierające potwierdzenie, że odpady wymienione w tabeli 1a. utraciły status odpadu, a powstały produkt spełnia warunki utraty statusu odpadów, określone w niniejszej decyzji.”

II.1.1. Rodzaje odpadów powstające w wyniku przetwarzania odpadów, w przypadku braku spełnienia wymagań utraty statusu odpadu:

Tabela nr 1a

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa Mg/rok ¹⁾	Źródło powstania odpadu
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	15 000	Odpady wytwarzane w procesie kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów, w przypadku braku spełnienia wymagań utraty statusu odpadu – proces R3

¹⁾ Łączna masa odpadów wytwarzanych o kodzie 19 05 03, wymienionych w tabeli nr 1a i nr 2a nie może przekroczyć 35 000 Mg/rok.

II.2. Pozostałe rodzaje odpadów dopuszczone do przetwarzania w instalacji:

Tabela nr 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego ⁶⁾	Masa odpadu Mg/rok ¹⁾
1.	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	50 000
2.	02 01 03 ²⁾	Odpadowa masa roślinna	50 000
3.	02 03 01	Szlamy z mycia, oczyszczania, obierania, odwirowywania i oddzielania surowców	50 000
4.	02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	50 000
5.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50 000
6.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	50 000
7.	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50 000
8.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50 000
9.	02 06 01 ³⁾	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	50 000
10.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50 000
11.	ex 02 06 99 ⁴⁾	Inne niewymienione odpady	50 000
12.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	50 000
13.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	50 000
14.	ex 02 07 99 ⁵⁾	Inne niewymienione odpady	50 000
15.	03 01 01 ²⁾	Odpady kory i korka	50 000
16.	ex 03 01 05 ²⁾	Trociny, wióry, ścinki, drewno	50 000
17.	03 03 01 ²⁾	Odpady z kory i drewna	50 000
18.	17 02 01 ²⁾	Drewno niezanieczyszczone	50 000
19.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	50 000

¹⁾ Łączna masa odpadów przetwarzanych w procesie kompostowania R3 nie może przekroczyć 50 000 Mg/rok.

²⁾ Odpady kierowane do procesu będą wstępnie rozdrabniane.

³⁾ Odpady kierowane do procesu nie będą posiadały opakowań.

⁴⁾ Odpady biodegradowalne organiczne z przemysłu cukierniczego i piekarniczego, tj. przeterminowane lub niezdołne do spożycia pieczywo, ciasta, wyroby cukiernicze, pozostałości po fermentacji mleka, osady organiczne z mycia urządzeń, zmarnowane surowce produkcyjne (mąka, nadzienia, tłuszcze), odpady z procesów formowania i krojenia.

⁵⁾ Odpady biodegradowalne organiczne z produkcji napojów alkoholowych i bealkoholowych (z wyłączeniem kawy, herbaty, kakao) tj. min. pozostałości organiczne z linii produkcyjnych i pakujących, które nie nadają się do spożycia - inne niż objęte kodem 02 07, osady organiczne z mycia zbiorników fermentacyjnych, pozostałości z płukania układów zacieranania i destylacji (bez chemii technologicznej), niezanieczyszczone resztki owoców i warzyw (np. z sortowania lub odrzuty jakościowe), zawartość filtrów i osadników o charakterze organicznym, mieszaniny frakcji ciekłych i stałych (np. wycieki technologiczne zawierające młoto, moszcz, zacier), produkty nieprzeznaczone do spożycia (zepsute napoje owocowe, odpady z testów technologicznych), użyta w procesach słoma, łuski, pulpy roślinne, trociny - pochodzenia naturalnego, podłoża organiczne z filtrów, odpylacze pozbawione zanieczyszczeń.

⁶⁾ Osady ściekowe kierowane do procesu spełniać będą wymagania, o których mowa w pkt. XI.1. niniejszej decyzji.

II.2.1. Rodzaje odpadów powstające w wyniku przetwarzania odpadów:

Tabela nr 2a

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa Mg/rok ¹⁾	Źródło powstania odpadu
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	35 000	Odpady wytwarzane w procesie kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów – proces R3

¹⁾ Łączna masa odpadów wytwarzanych o kodzie 19 05 03, wymienionych w tabeli nr 1a i nr 2a nie może przekroczyć 35 000 Mg/rok.

W wyniku prowadzenia procesu R3 docelowo powstawać będzie produktu w postaci środka poprawiającego właściwości gleby, produkt o właściwościach nawozowych lub nawóz. Do czasu uzyskania stosownej decyzji lub certyfikatu określającego warunki wytwarzania środka poprawiającego właściwości gleby, produktu o właściwościach nawozowych lub nawozu powstawały będą odpady wskazane w tabeli nr 2 niniejszej decyzji. W ciągu 6 miesięcy od dnia uprawomocnienia się niniejszej decyzji podjęte zostaną działania zmierzające do uzyskania stosownego dokumentu pozwalającego na wytwarzanie z odpadów wymienionych w tabeli nr 2 produktu nie będącego odpadem.

II.3. Łączna masa przetwarzanych odpadów biodegradowalnych, wymienionych w tabelach nr 1 i nr 2 decyzji nie może przekroczyć 50 000 Mg/rok.

II.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów powstających w związku z przetwarzaniem – zgodnie z pkt. II.7.2., tabelą nr 3 niniejszej decyzji.

II.5. Miejsce, opis metody oraz warunki przetwarzania odpadów

II.5.1. Przetwarzanie odpadów biodegradowalnych wymienionych w tabelach nr 1 i nr 2 prowadzone będzie w Instalacji Kompostowni Odpadów Biodegradowalnych zlokalizowanej w miejscowości Leżachów, gmina Sieniawa, powiat przeworski, położonej na działkach o numerach ewidencyjnych 689/26, 689/27, 689/28, 689/29, 689/30, 689/31, obręb Leżachów, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

II.5.2. Proces przetwarzania odpadów biodegradowalnych wymienionych w tabelach nr 1 i nr 2 prowadzony będzie metodą R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania), zgodnie z zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach.

II.5.3. Roczna zdolność przerobowa instalacji wynosić będzie maksymalnie 50 000 Mg/rok (137 Mg/dobę). Proces technologiczny przetwarzania odpadów prowadzony będzie zgodnie z punktem I.4. decyzji.

II.5.4. Na skutek przetwarzania odpadów wymienionych w tabeli nr 1 decyzji nastąpi utrata statusu odpadu dla powstałego produktu w postaci środka poprawiającego właściwości gleby dopuszczonego do obrotu stosowną Decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi wydaną na podstawie Ustawy o nawozach i nawożeniu oraz rozporządzenia (WE) nr 1069/2009 Parlamentu Europejskiego i Rady.

II.5.5. Na skutek przetwarzania odpadów wymienionych w tabeli nr 2 decyzji docelowo powstawał będzie środek poprawiający właściwości gleby, produkt o właściwościach nawozowych lub nawóz. Do czasu uzyskania decyzji określającej warunki wytwarzania nawozu lub organicznego środka poprawiającego właściwości gleby powstawały będą odpady o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)/, które przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania.

II.5.6. Osady ściekowe przyjmowane do przetwarzania poddane będą kontroli w zakresie źródła ich pochodzenia, zgodnie z pkt. XI.1.1. niniejszej decyzji.

II.5.7. Osady ściekowe o kodach 02 05 02 i 19 08 05 przyjmowane do przetwarzania poddane będą badaniom pod kątem spełnienia wymagań jakościowych w zakresie zawartości w osadach metali ciężkich, zgodnie z pkt. XI.1.2. niniejszej decyzji. Prowadzący instalację zlecał będzie badania dla każdego transportu dostarczającego osady ściekowe do instalacji.

II.5.8. Komunalne osady ściekowe o kodzie 19 08 05 przyjmowane do przetwarzania poddane będą badaniom pod kątem spełnienia wymagań jakościowych w zakresie zawartości w osadach patogenów chorobotwórczych, zgodnie z pkt. XI.1.3. niniejszej decyzji.

Prowadzący instalację zlecał będzie badania dla każdego transportu dostarczającego osady ściekowe do instalacji.

II.5.9. Wszystkie czynności związane z przetwarzaniem odpadów tj. wyładunek odpadów, przygotowanie odpadów do procesu (rozdrabnianie i mieszanie odpadów), magazynowanie odpadów przed procesem oraz proces przetwarzania odpadów aż do wytworzenia gotowego produktu prowadzone będą w obiektach zamkniętych (żelbetowych bioreaktorach i hali technologicznej) przy zamkniętych bramach wjazdowo-wyjazdowych. Przy każdej bramie wjazdowo-wyjazdowej hali technologicznej zainstalowane będą automatycznie uruchamiane pionowe kurtyny powietrzne zapobiegające wydostawaniu się nieoczyszczonego powietrza na zewnątrz.

II.5.10. W hali technologicznej utrzymywane będzie podciśnienie.

II.5.11. Miejsca wyładunku odpadów, przygotowania odpadów do procesu oraz magazynowania odpadów przed procesem wydzielone będą w sposób trwały i będą oznakowane w widoczny sposób tablicami.

II.5.12. Proces przetwarzania odpadów biodegradowalnych poprzedzony będzie rozdrabnianiem odpadów strukturalnych oraz ich mieszaniem.

II.5.13. Proces przetwarzania odpadów biodegradowalnych prowadzony będzie dwustopniowo: faza intensywnego kompostowania (I etap) przez co najmniej 3 tygodnie (21 dni) w 10 żelbetowych bioreaktorach, faza dojrzewania i przemian (II etap) przez co najmniej od 2 do 3 miesięcy (60 - 90 dni) w zamkniętej hali technologicznej.

II.5.14. Pryzmy zlokalizowane w hali technologicznej będą odpowiednio oznakowane. W celu kontrolowania czasu prowadzenia procesu podana będzie data usypania pryzmy lub części pryzmy.

II.5.15. Pryzmy formowane będą zgodnie z opisem zawartym w pkt. I.4.1.3.2. niniejszej decyzji.

II.5.16. Pryzmy zlokalizowane w hali technologicznej będą przerzucane z częstotliwością 2 - 3 razy w tygodniu w celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu fazy dojrzewania i przemian (II etap przetwarzania), tj. napowietrzania i homogenizacji mieszanki.

II.5.17. W razie potrzeby, opcjonalnie prowadzone będzie przesiewanie pryzm kompostowych stanowiące końcowy etap fazy przemian i dojrzewania odpadów. Przesiewanie prowadzone będzie w hali technologicznej w wyznaczonej na ten cel strefie z wykorzystaniem przesiewacza. Bezpośrednio po wysianiu frakcja z nad sita o wielkości powyżej 20 mm zawracana będzie ponownie do procesu (na pryzmę) w celu zaszczipienia nowych mieszanek kompostowych.

II.5.18. W celu utrzymania czystości i porządku w obiektach i na terenie instalacji zapewnić należy aby pojazd dowożący odpady do miejsca wyładunku, umieszczający odpady we wskazanym miejscu oraz transportujący odpady w żadnym przypadku nie najeżdżał na odpady oraz nie przemieszczał się po terenie zanieczyszczonym odpadami lub każdorazowo należy wykonać czyszczenie i mycie.

II.5.19. Na zakończenie dnia roboczego powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych oraz miejsca przeładunku odpadów zostaną wyczyszczone i umyte specjalistycznym urządzeniem będącym na wyposażeniu instalacji. Godziny pracy urządzeń będą rejestrowane.

II.5.20. Powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych, placów technologicznych oraz miejsca rozładunku odpadów utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku.

II.5.21. Zanieczyszczone wody opadowo – roztopowe z dróg transportu odpadów będą ujęte systemem odwodnień i skierowane zostaną do systemu kanalizacji wewnętrznej i następnie do bezodpływowego zbiornika ozn. Z2.

II.6. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania:

II.6.1. Zastosowane techniki w celu ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów oraz zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe ich ograniczania (Bat 4, Bat 13):

II.6.1.1. Zoptymalizowanie miejsc magazynowania odpadów poprzez ich usytuowanie w bezpośrednim sąsiedztwie miejsca przetwarzania tych odpadów (Bat 4a).

II.6.1.2. Ustalenie odpowiedniej pojemności magazynowej uwzględniającej charakterystykę odpadów ich ilość i czas magazynowania (Bat 4b).

II.6.1.3. Zapewnienie bezpiecznej obsługi miejsc magazynowania (Bat 4c).

II.6.1.4. Wydzielenie, odpowiednie oznakowanie i zabezpieczenie obszaru magazynowania i postępowania z odpadami innymi niż niebezpieczne (Bat 4d).

II.6.1.5. Minimalizowanie czasu magazynowania (Bat 13a).

II.6.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania oraz masa magazynowanych odpadów:

Tabela nr 3

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania ¹⁾	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów Mg
1.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Boks magazynowy - 1 komora o pow. 100 m ² zlokalizowany w hali technologicznej. Odpady magazynowane będą zamiennie (rotacyjnie) do maksymalnej wysokości 3 m. Miejsce magazynowania będzie oznakowane co najmniej kodem magazynowanego odpadu.	25	50 000	25
2.	02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa		25	50 000	25
3.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)		25	50 000	25
4.	02 06 01	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa		25	50 000	25
5.	ex 02 06 99	Inne nie wymienione odpady		25	50 000	25
6.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary		25	50 000	25
7.	ex 02 07 99	Inne nie wymienione odpady - odpady biodegradowalne		25	50 000	25
8.	03 01 01	Odpady kory i korka		25	50 000	25
9.	ex 03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno		25	50 000	25
10.	03 03 01	Odpady z kory i drewna		25	50 000	25
11.	17 02 01	Drewno niezanieczyszczone		25	50 000	25

12.	02 01 01	Osady z mycia i czyszczenia	Strefa magazynowania osadów ściekowych o pow. 327 m ² zlokalizowana w hali technologicznej. Odpady magazynowane będą maksymalnie do wysokości 2 m. Miejsce magazynowania będzie wydzielone i oznakowane co najmniej kodem magazynowanego odpadu.	25	50 000	25
13.	02 03 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków		25	50 000	25
14.	02 04 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków		25	50 000	25
15.	02 05 02	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków		25	50 000	25
16.	02 06 03	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków		25	50 000	25
17.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków		25	50 000	25
18.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe		641	50 000	641
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w wyznaczonych miejscach magazynowania:				1 046 Mg		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w wyznaczonych miejscach magazynowania:				50 000 Mg		
Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów				1 073 Mg		
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych				1 073 Mg		

¹⁾ Dopuszcza się magazynowanie odpadów w celu konieczności zgromadzenia odpowiedniej ilości odpadów, niezbędnej do wypełnienia bioreaktora, przy czym czas magazynowania odpadów nie może przekroczyć 48 godzin.

III. Wykorzystanie wody dla potrzeb własnych instalacji

III.1. Zastosowane techniki w celu zoptymalizowania zużycia wody (Bat 11, Bat 19, Bat 35):

III.1.1. Prowadzenie gospodarki wodnej w zakresie planowania i optymalizacji wykorzystania wody w procesach jak i celach porządkowych (Bat 19a).

III.1.2. Segregacja strumieni ścieków i recyrkulacja ścieków do I etapu procesu przetwarzania odpadów (Bat 19b, Bat 35a, Bat 35b).

III.1.3. Obsługa techniczna urządzeń, systematyczne przeglądy i ich naprawy.

III.1.4. Regularny monitoring zużycia wody (Bat 11).

III.2. Ilość wykorzystywanej wody:

III.2.1. Instalacja zaopatrywana będzie w wodę przeznaczoną do celów bytowo-gospodarczych, technologicznych i przeciwpożarowych z sieci wodociągowej będącej w zarządzie Gospodarki Komunalnej w Sieniawie.

III.2.1. Ilość wykorzystywanej wody dla potrzeb technologicznych instalacji wynosić będzie:

$$Q_{\text{śrd}} = 1,1 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{maxr}} = 282 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

IV. Ustalam maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

IV.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych

Tabela nr 4

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania ¹⁾	Pochodzenie odpadu źródło, miejsce wytwarzania	Masa odpadów Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych	Dalszy sposób zagospodarowania odpadów
Odpady inne niż niebezpieczne							
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie w budynku administracyjno – socjalnym, w workach opisanych kodem i nazwą odpadu.	Zużyte opakowania po dostarczanych produktach, częściach, urządzeniach.	0,1	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. Odpad palny, biodegradowalny. Odpad suchy, w postaci papieru, torebek, kartonów itp.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania w procesach odzysku.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Selektywnie w budynku administracyjno – socjalnym, w workach opisanych kodem i nazwą odpadu.	Zużyte opakowania po dostarczanych produktach, częściach, urządzeniach.	0,2	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, PE-LD, PVC, PP i PS. Odpad palny.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania w procesach odzysku.
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Selektywnie w budynku administracyjno – socjalnym, w workach opisanych kodem i nazwą odpadu.	Zużyte opakowania po dostarczanych produktach, częściach, urządzeniach.	0,1	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemii – celulozę, stanowiące ≈ 90 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad suchy, w postaci palet, skrzyń, itp. Odpad palny, biodegradowalny.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania w procesach odzysku.
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Selektywnie w budynku administracyjno – socjalnym, w workach opisanych kodem i nazwą odpadu.	Zużyte opakowania po dostarczanych produktach, częściach, urządzeniach.	0,05	Odpady zawierają w swoim składzie: stopy żelaza, aluminium, miedzi. Odpad suchy, w postaci puszek, skrzynek itp. Odpad podlega utlenianiu. Odpad niebiodegradowalny.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania w procesach odzysku.
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Selektywnie w budynku administracyjno – socjalnym, w workach opisanych kodem i nazwą odpadu.	Zużyte opakowania po dostarczanych produktach, urządzeniach.	0,3	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj.: węglan sodu (Na ₂ CO ₃) i węglan wapnia (CaCO ₃), topniki: tlenek boru (B ₂ O ₃) i tlenek ołowiu (II) (PbO), pigmenty. Odpad suchy, w postaci butelek, słoików, itp.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania w procesach odzysku.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania 1)	Pochodzenie odpadu źródło, miejsce wytwarzania	Masa odpadów Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych	Dalszy sposób zagospodarowania odpadów
						Odpad nieszkodliwy, niebiodegradowalny.	
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Selektywnie, w budynku garażowym, w pojemniku opisanym kodem i nazwą odpadu.	Utrzymanie czystości i sprawności instalacji.	0,04	Sorbenty, materiały filtracyjne (filtry powietrza), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) produkowane są na bazie tkanin i dzianin głównie bawełnianych, nie są jednorodne gatunkowo, o doskonałych właściwościach absorpcyjnych. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester. Właściwości: odpad stały, łatwopalny, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi smarami, olejami silnikowymi.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania w procesach odzysku.
7.	16 01 03	Zużyte opony	Selektywnie, na przysię opisanej kodem i nazwą odpadu, usytuowanej na utwardzonym plac w sąsiedztwie budynku garażowego.	Utrzymanie sprawności urządzeń technologicznych, Przeglądy, konserwacja pojazdów.	1,0	Odpad w postaci stałej zbudowany z różnych materiałów o specyficznych właściwościach, powiązane ze sobą w trwały sposób. Składa się z bieżnika, ściany bocznej, osłony, stopki, drutówki, opasania, wzmocnienia, wewnętrznej warstwy uszczelniającej.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania w procesach odzysku.
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Selektywnie w budynku administracyjnym – socjalnym, w workach opisanych kodem i nazwą odpadu.	Utrzymanie sprawności urządzeń technologicznych, Przeglądy, konserwacja pojazdów.	0,02	Odpad w postaci stałej. Są to wszystkie urządzenia elektryczne i elektroniczne, które zbudowane są z różnych materiałów, głównie z metali żelaznych i nieżelaznych, tj.: aluminium, miedź, cyna i ołów.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania w procesach odzysku.
9.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Selektywnie w budynku administracyjnym – socjalnym, w workach opisanych kodem i nazwą odpadu.	Utrzymanie sprawności urządzeń technologicznych, Przeglądy, konserwacja pojazdów.	0,015	Elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych zamontowanych w pojazdach nie zawierające niebezpiecznych elementów i części. Stan stały, są to elementy przewodów, kabli, wtyczek, przełączników, różnego rodzaju elementy części i podzespoły elektroniczne i elektryczne.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania w procesach odzysku.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania 1)	Pochodzenie odpadu źródło, miejsce wytwarzania	Masa odpadów Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych	Dalszy sposób zagospodarowania odpadów
10.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	Selektywnie w boksie magazynowym nr 3 (komora o powierzchni 100 m ²) zlokalizowanym w hali technologicznej. Odpady magazynowane będą do maksymalnej wysokości - 3 m. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem magazynowanego odpadu. 2)	Proces przetwarzania odpadów metodą R3.	35 000	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, (C, N, P, H) oraz ustabilizowaną materię organiczną. Odpady sypkie, barwy ciemnobrunatnej o słabo wyczuwalnym zapachu, zawierające znaczne ilości zanieczyszczeń. Odpady niepalne, stałe.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania a w procesach odzysku.
Odpady niebezpieczne							
11.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Selektywnie w beczce po dostarczonym oleju o pojemności 200 dm ³ . Miejsce magazynowania wyposażone będzie w pojemniki z sorbentem, oraz środki ppoż. oraz opisane będzie kodem i rodzajem odpadu.	Utrzymanie sprawności urządzeń technologicznych. Przeglądy, konserwacja pojazdów.	0,6	Odpad w postaci płynnej, w postaci żółtawej lub czerwonej gęstej cieczy. Mieszanina wyższych węglowodorów, którą uzyskuje się poprzez rafinację ropy naftowej. Oleje hydrauliczne są medium nieściśliwym. Oleje hydrauliczne to uszlachetnione oleje mineralne, wykonane na bazie wysokorafinowanych olejów mineralnych, których właściwości ulepsza się poprzez stosowanie odpowiednio dobranych dodatków uszlachetniających. Podstawowe właściwości jakościowe dla oleju hydraulicznego to niska tendencja do pienienia oraz poprawione właściwości niskotemperaturowe. Stosowane głównie w siłownikach hydraulicznych.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania a w procesach odzysku lub w przypadku braku takiej możliwości do unieszkodliwiania.
12.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Selektywnie w beczce po dostarczonym oleju o pojemności 200 dm ³ . Miejsce magazynowania wyposażone będzie w pojemniki z sorbentem, oraz środki ppoż. oraz	Utrzymanie sprawności urządzeń technologicznych. Przeglądy konserwacja pojazdów	0,4	Odpad w postaci płynnej. Syntetyczne oleje hydrauliczne charakteryzują się wysoką odpornością na utlenianie. Dzięki specjalnie dobranej bazie estrowej olej posiada bardzo dobre właściwości lepkościowo - temperaturowe, odporność na ścinanie oraz znakomitą stabilność termooksydacyjną.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania a w procesach odzysku lub w przypadku braku takiej możliwości do unieszkodliwiania.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania 1)	Pochodzenie odpadu źródło, miejsce wytwarzania	Masa odpadów Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych	Dalszy sposób zagospodarowania odpadów
			opisane będzie kodem i rodzajem odpadu.			Oleje hydrauliczne używane są, jako medium robocze w napędach hydraulicznych i układach tłumiących. Ponieważ są medium nieściśliwym, można je sprężyć do ogromnego ciśnienia i uzyskać bardzo dużą siłę w małym napędzie. Jednocześnie olej smaruje elementy metalowe, co zmniejsza ich zużycie.	
13.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych.	Selektywnie w beczce po dostarczonym oleju o pojemności 200 dm ³ . Miejsce magazynowania wyposażone będzie w pojemniki z sorbentem, oraz środki ppoż. oraz opisane będzie kodem i rodzajem odpadu.	Utrzymanie sprawności urządzeń technologicznych. Przeglądy, konserwacja pojazdów.	0,6	Substancje ciekłe lub łatwo topniejące, stałe, nierozpuszczalne w wodzie, o bardzo różnej budowie chemicznej i zastosowaniach, niezawierające związków chlorowcoorganicznych. Oleje mineralne są mieszaninami wyższych węglowodorów uzyskanych głównie z rafinacji ropy naftowej, ale także z np. przerobu smoły węglowej.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania w procesach odzysku lub w przypadku braku takiej możliwości do unieszkodliwiania.
14.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Selektywnie w beczce po dostarczonym oleju o pojemności 200 dm ³ . Miejsce magazynowania wyposażone będzie w pojemniki z sorbentem, oraz środki ppoż. oraz opisane będzie kodem i rodzajem odpadu.	Utrzymanie sprawności urządzeń technologicznych. Przeglądy, konserwacja pojazdów.	0,4	Oleje syntetyczne to destylaty ropy naftowej poddane rozbudowanemu uszlachetnieniu na czele z kilkakrotnym krakingiem w obecności wodoru, krótkokłańcuchowe poliolefiny otrzymywane drogą syntezy chemicznej lub pozostałe bazy olejowe otrzymane drogą syntezy chemicznej: najczęściej stosowane są oleje poliestrowe. W olejach odpadowych obecne są produkty rozpadu termicznego i mechanicznego polimerów oraz metale pochodzące ze zużycia elementów silnika. Oleje syntetyczne to kompozycje związków organicznych o określonych strukturach, otrzymywane w wyniku reakcji chemicznych (np. polimeryzacji, kondensacji, estryfikacji, transestryfikacji) odpowiednio dobranych substratów. W większości	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania w procesach odzysku lub w przypadku braku takiej możliwości do unieszkodliwiania.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania 1)	Pochodzenie odpadu źródło, miejsce wytwarzania	Masa odpadów Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych	Dalszy sposób zagospodarowania odpadów
						przypadków substratami są produkty przemysłu petrochemicznego otrzymywane z ropy naftowej i gazu ziemnego, poddawane odpowiednim przemianom chemicznym, jak np. etylen i jego pochodne.	
15.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Selektywnie w beczce po dostarczonym oleju o pojemności 200 dm ³ . Miejsce magazynowania wyposażone będzie w pojemniki z sorbentem, oraz środki ppoż. oraz opisane będzie kodem i rodzajem odpadu.	Utrzymanie sprawności urządzeń technologicznych. Przeglądy, konserwacja pojazdów	0,3	Olej odpadowy – przepracowany jest to mieszanina ciekłych węglowodorów łańcuchowych z możliwym dodatkiem węglowodorów pierścieniowych. Mieszanina węglowodorów ciekłych na bazie olejów przepracowanych o temp. zapłonu min. 61 °C uzyskiwana z płynnych odpadów ropopochodnych i emulsji olejowo – wodnych oraz rozpuszczalników. Są to łącznie gromadzone oleje silnikowe, przekładniowe i smarownicze.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania w procesach odzysku lub w przypadku braku takiej możliwości do unieszkodliwiania.
16.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Selektywnie, w wydzielonym miejscu w budynku garażowym, w pojemniku opisanym kodem i nazwą odpadu.	Utrzymanie czystości i sprawności urządzeń technologicznych.	0,15	Odpad stały zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi jest to m.in. czysto i sorbenty oraz filtry powietrza. Zanieczyszczone materiały włókiennicze, z domieszką tekstyliów, elementów skórzanych. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliestery i inne. Właściwości: odpad stały, łatwopalny, zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi smarami i olejami silnikowymi.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania w procesach odzysku lub w przypadku braku takiej możliwości do unieszkodliwiania.
17.	16 01 07*	Filtry olejowe	Selektywnie, w wydzielonym miejscu w budynku garażowym, w pojemniku opisanym kodem i nazwą odpadu.	Utrzymanie sprawności urządzeń technologicznych. Przeglądy, konserwacja pojazdów	0,1	Filtr olejowy zbudowany jest z obudowy stalowej wypełnionej wkładem papierowym. Zużyty filtr olejowy zawiera znikome ilości zużytego oleju. Do filtrowania oleju silnikowego wykorzystuje się standardowo bibuły filtracyjne na bazie	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania w procesach odzysku lub w przypadku braku takiej

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania ¹⁾	Pochodzenie odpadu źródło, miejsce wytwarzania	Masa odpadów Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów wytwarzanych	Dalszy sposób zagospodarowania odpadów
						włókien celulozowych impregnowanych specjalnymi żywicami fenolowymi lub epoksydowymi, zabezpieczającymi przed wpływem wysokiej temperatury oraz agresywnych związków chemicznych znajdujących się w oleju i powstających wskutek jego degradacji.	możliwości do unieszkodliwiania.
18.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Selektywnie w wydzielonym miejscu w budynku garażowym, w pojemnikach z tworzywa sztucznego o pojemności 20 dm ³ opisanym kodem i rodzajem odpadu.	Utrzymanie sprawności urządzeń technologicznych. Przeglądy, konserwacja pojazdów	0,2	Płyn hamulcowy przeznaczony jest do hydraulicznych układów hamulcowych pojazdów i hydraulicznych układów wspomagania sprzęgieł. Produkt jest mieszaniną eterów alkilowych, glikoli etylenowych, estrów boranowych i etylowych oraz polipropylenoglikoli z dodatkami. Ciecz jednorodna, przezroczysta bez osadów o barwie bezbarwnej do żółtej.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania w procesach odzysku lub w przypadku braku takiej możliwości do unieszkodliwiania.
19.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Selektywnie w wydzielonym miejscu w budynku garażowym, w pojemnikach opisanym kodem i rodzajem odpadu.	Utrzymanie sprawności urządzeń technologicznych. Przeglądy, konserwacja pojazdów.	0,15	Odpad w postaci stałej są to m.in. lampy wysokoprężne rtęciowe i sodowe powstałe w wyniku napraw pojazdów. Skład odpadów to: metaliczna rtęć, szkło techniczne, końcówki aluminiowe, proszek luminoforowy.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do zagospodarowania w procesach odzysku lub w przypadku braku takiej możliwości do unieszkodliwiania.

¹⁾ Odpady magazynowane będą wyłącznie do czasu zebrania partii transportowej.

²⁾ Odpady magazynowane będą nie dłużej jak 14 dni.

IV.2. Dopuszczalną emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji:

IV.2.1. Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów lub ich ograniczania (Bat 14, Bat 37, Bat 39)

IV.2.1.1. Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych poprzez prowadzenie procesu przetwarzania odpadów biodegradowalnych od momentu ich przyjęcia do instalacji aż do wytworzenia gotowego produktu w obiektach zamkniętych, tj. żelbetowe bioreaktory, zamknięta hala technologiczna przetwarzania odpadów (Bat 14a).

IV.2.1.2. Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenia i przetwarzanie emisji rozproszonych poprzez magazynowanie, przygotowanie i przetwarzanie odpadów, które mogą generować emisje rozproszone w obiektach zamkniętych, utrzymywanie odpowiedniego podciśnienia w urządzeniach i obiektach zamkniętych oraz gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji (Bat 14d).

IV.2.1.3. Segregacja strumieni gazów odlotowych (Bat 39a).

IV.2.1.4. Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności (Bat 14b).

IV.2.1.5. Zapobieganie korozji poprzez dobór odpowiednich materiałów budowlanych oraz stosowanie powłok ochronnych (Bat 14c).

IV.2.1.6. Obsługa techniczna instalacji obejmująca regularne wymiany urządzeń i sprzętu oraz systematyczne kontrole (Bat 14f).

IV.2.1.7. Regularne czyszczenie powierzchni na których prowadzone są procesy związane z przetwarzaniem i magazynowane odpady (Bat 14g).

IV.2.2. Zastosowane techniki w celu zapobieganiu występowaniu emisji odorów lub ich ograniczania oraz poprawienia ogólnej efektywności środowiskowej (Bat 12, Bat 13, Bat 33):

IV.2.2.1. Opracowanie i wdrożenie programu zarządzania odorami stanowiącego część systemu zarządzania środowiskowego (Bat 1, Bat 12).

IV.2.2.2. Prowadzenie selekcji odpadów dostarczonych do przetworzenia poprzez stosowanie procedur poprzedzających odbiór i sortowanie dostarczonych odpadów (Bat 33).

IV.2.2.3. Minimalizowanie czasu magazynowania (Bat 13a).

IV.2.2.4. Optymalizacja przetwarzania tlenowego (Bat 13c).

IV.2.2.5. Monitorowanie poszczególnych etapów procesu w celu osiągnięcia wymaganych parametrów.

IV.2.3. Wykaz strumieni gazów odlotowych z instalacji w celu ograniczania emisji do powietrza, jako część systemu zarządzania środowiskowego (Bat 1, Bat 3):

IV.2.3.1. Z bioreaktorów (I etapu przetwarzania odpadów) zanieczyszczenia ujmowane będą i wprowadzane do powietrza po przejściu przez urządzenie ochrony powietrza, tj. biofiltr biologiczny typu zamkniętego, który wyposażony będzie w emitor ozn. E1.

IV.2.3.2. Z hali technologicznej (stref: przyjmowania i rozładunku dostarczonych odpadów oraz wstępnego magazynowania przed sporządzeniem wsadu, przygotowania mieszanki kompostowej, ułożenia, dojrzewania i stabilizacji przyz - II etap procesu, przesiewania przyz kompostowych i załadunku kompostu oraz operacyjnej) zanieczyszczenia ujmowane będą i wprowadzane do powietrza po przejściu przez dwustopniowy system oczyszczania powietrza, tj. skrubler chemiczny oraz biofiltr typu zamkniętego, który wyposażony będzie w emitor ozn. E1.

IV.2.4. Rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji:

Tabela nr 5 Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL):

Lp.	Źródło	Oznaczenie emitora	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji	
				[mg/Nm ³] ^{1),2)}	[kg/h]
1.	Biofiltr zamknięty	E1	Amoniak	20	-
			Stężenie odorów	1000 ou _E /Nm ³	-

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

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

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

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

Tabela nr 6 Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL)

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Emisja dopuszczalna [Mg/rok]
1.	Amoniak	11,388

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

IV.3.1. Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub ich ograniczania (Bat 1, Bat 17, Bat 18)

IV.3.1.1. Lokalizacja obiektów z zachowaniem odległości od obiektów wrażliwych – tereny rolne/leśne (Bat 18a).

IV.3.1.2. Wdrożenie odpowiednich środków operacyjnych, tj. prowadzenie procesów związanych z przetwarzaniem odpadów w zamkniętych urządzeniach (bioreaktorach, hali technologicznej), zamykanie drzwi, prowadzenie czynności w porze dnia (Bat 18b).

IV.3.1.3. Wyposażenie urządzeń w obudowy izolacyjne oraz w tłumiki (Bat 18d, Bat 18e).

IV.3.1.4. Wykorzystanie urządzeń mało hałaśliwych (Bat 18c).

IV.3.1.5. Prowadzenie regularnych kontroli i konserwacji urządzeń (Bat 17).

IV.3.1.6. Wdrożenie monitoringu (Bat 17).

IV.3.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów z istniejącą zabudową mieszkaniową zagrodową, zlokalizowaną w punktach określonych w tabeli nr 16 niniejszej decyzji od granicy terenu instalacji, w zależności od pory doby wynosić będzie:

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

IV.3.3. Czas pracy źródeł: pora dzienna i nocna.

IV.4. Dopuszczalną emisję ścieków z instalacji, wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych:

IV.4.1. Zastosowane techniki w celu zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków lub ich ograniczania (Bat 19, Bat 20, Bat 35):

IV.4.1.1. Optymalizacja zużycia wody (Bat 19a).

IV.4.1.2. Segregacja strumieni ścieków (Bat 19f, Bat 35a).

IV.4.1.3. Recyrkulacja ścieków do I etapu procesu przetwarzania odpadów (Bat 19b, Bat 35b).

IV.4.1.4. Ograniczenie powstania ścieków do minimum (Bat 35c).

IV.4.1.5. Prowadzenie procesów na szczelnych, nieprzepuszczalnych powierzchniach (Bat 19c).

IV.4.1.6. Ograniczanie możliwości przepełnienia zbiorników, przelewów i wystąpienia awarii zbiorników (Bat 19d).

IV.4.1.7. Zamknięcie obszarów wyładunku, przygotowania wstępnego, magazynowania i przetwarzania odpadów (Bat 19e).

IV.4.1.8. Wykorzystanie odpowiedniej infrastruktury odwadniającej (Bat 19g).

IV.4.1.9. Obsługa techniczna urządzeń, systematyczne wymiany i regularny monitoring (Bat 19h).

IV.4.1.10. Zastosowanie zbiorników buforowych o odpowiedniej pojemności (Bat 19i).

IV.4.1.11. Oczyszczanie wstępne poprzez zastosowanie separatora substancji ropopochodnych (Bat 20).

IV.4.2. Wykaz strumieni ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji jako część systemu EMS (Bat 1, Bat 3):

Strumienie ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji stanowić będą:

- ścieki z bioreaktorów i biofiltra,
- ścieki z hali technologicznej i hali płuczki,
- z myjni pojazdów,
- ścieki z zanieczyszczonych odpadami powierzchni dróg i placów manewrowych.

Ścieki technologiczne ujmowane będą odrębnie, zgodnie z pkt. V.5.2. decyzji.

IV.4.3. Ilość, stan i skład ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji w celu ograniczenia emisji do wody (Bat 20)

IV.4.3.1. Ilość odprowadzonych ścieków technologicznych pochodzących: z bioreaktorów, biofiltra, hali technologicznej, hali płuczki oraz zanieczyszczonych powierzchni dróg i placów wynosić będzie łącznie:

$$Q_{\max s} = 0,0003 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\max h} = 1,0 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 6 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max r} = 2190 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

IV.4.3.2. Ilość odprowadzonych ścieków technologicznych z myjni pojazdów wynosić będzie:

$$Q_{\max s} = 0,00003 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\max h} = 0,1 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 2,5 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max r} = 640 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

IV.4.3.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach technologicznych odprowadzanych (wywożonych) do urządzeń kanalizacyjnych nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli nr 7 niniejszej decyzji, tj.:

Tabela nr 7

Lp.	Oznakowanie zbiornika	Parametr	Jednostka	Dopuszczalna wielkość stężenia zanieczyszczeń w ściekach technologicznych
1.	Z1, Z2	BZT	mg O ₂ /l	1 700
2.		ChZT	mg O ₂ /l	2 500
3.		Zawiesina ogólna	mg/l	330
4.		Chlorki	mg/l	400
5.		Azot ogólny	mg/l	50
6.		Azot amonowy	mg/l	200
7.		Temperatura	°C	35
8.		Odczyn	pH	6,5 – 9,0
9.	Z3	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15

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

V.1. Wskazanie sposobów zapobiegania powstaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

V.1.1. Prowadzone będzie przetwarzanie odpadów celem wytworzenia z odpadów produktu o właściwościach nawozowych lub środka poprawiającego właściwości gleby.

V.1.2. Odpady magazynowane będą w sposób zabezpieczający środowisko przed wpływem ewentualnych zanieczyszczeń oraz w sposób nie powodujący uciążliwości odorowych poza terenem objętym instalacją.

V.1.3. Wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie, w miejscach na ten cel przeznaczonych, wydzielonych i oznakowanych. Odpady nie będą rozpraszane poza wyznaczony obszar magazynowania.

V.1.4. Stosowane będą urządzenia i narzędzia dobrej jakości o wydłużonym okresie ich używalności. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym poprzez prowadzone przeglądy i remonty.

V.1.5. Minimalizacja ilości przepracowanych olejów i smarów poprzez stosowanie produktów dobrej jakości o wydłużonym terminie używalności. Prowadzona będzie racjonalna gospodarka surowcowa i materiałowa pozwalająca na utrzymywanie ilości wytwarzanych odpadów na najniższym możliwym poziomie.

V.1.6. Przyjęcie i wyładunek odpadów na terenie instalacji odbywać się będzie wyłącznie pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących w zakładzie procedur i w miejscach określonych w decyzji, zgodnie z procedurą opisaną w pkt. I.5. decyzji. Po rozładunku odpadów następować będzie oczyszczenie pojazdu (w tym kół) i zamknięcie skrzyni ładunkowej.

V.1.7. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

V.1.8. Wody opadowo-roztopowe z dróg transportu odpadów mające kontakt z odpadami będą ujęte systemem odwodnień i kierowane do kanalizacji wewnętrznej zakończonej separatorem, a po oczyszczeniu w separatorze systemem kanalizacji kierowane będą do oczyszczalni ścieków.

V.1.9. Prowadzone będą szkolenia pracowników, uwzględniające w swej tematyce problemy związane z ograniczaniem wytwarzania odpadów, właściwego z nimi postępowania, jak również świadczenia pracy w sposób gwarantujący możliwie największy odzysk odpadów.

V.2. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

V.2.1. Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zgromadzenia odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi oraz dostęp osób trzecich. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

V.2.2. Każdy rodzaj odpadów niebezpiecznych będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników umieszczonych w nich odpadów.

V.2.3. Ilość magazynowanych odpadów nie będzie przekraczać pojemności magazynów, a sposób magazynowania nie będzie powodował zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych poza terenem objętym pozwoleniem.

V.2.4. Łączna ilość odpadów magazynowanych w tym samym czasie na terenie instalacji nie będzie przekraczać wartości ustalonych w pkt. II.7.2. decyzji oraz wartości określonych w opracowanym dla instalacji operacie przeciwpożarowym.

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

V.2.5. Wszystkie drogi transportu odpadów (ciągi komunikacyjne) i miejsca rozładunku/załadunku odpadów będą posiadać szczelną, nieprzepuszczalną nawierzchnię. Pracujące przy odpadach ładowarki, pojazdy itp. utrzymywane będą w czystości.

V.2.6. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, wytwarzane odpady, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, przekazywane będą odbiorcom posiadającym wymagane przepisami prawa zezwolenia w celu ich odzysku lub unieszkodliwienia.

V.2.7. Transport wewnętrzny realizowany będzie środkami transportu wewnętrznego odpowiednio przystosowanymi do transportu odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne (zarówno wielkogabarytowych jak i o małych gabarytach). Transport prowadzony będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie odpadów.

V.3. Warunki wprowadzania substancji do powietrza z procesu kompostowania odpadów:

V.3.1. Miejsce i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Tabela nr 8

Lp.	Emitor	Źródło	Wysokość emitora [m]	Średnica/Przekrój emitora [m]	Typ emitora	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	E1	Bioreaktory (10 szt.) zlokalizowane w hali technologicznej – I etap procesu - skąd powietrze procesowe kierowane będzie na biofiltr oraz Hala technologiczna, w tym: strefy przyjmowania i rozładunku dostarczonych odpadów, wstępnego magazynowania przed sporządzeniem wsadu, przygotowania mieszanki kompostowej, ułożenia, dojrzewania i stabilizacji przyz (II etap procesu), przesiewania przyz kompostowych i załadunku kompostu, operacji załadunku /rozładunku bioreaktorów - skąd powietrze procesowe kierowane będzie na dwustopniowy system oczyszczania powietrza obejmujący skrubler oraz biofiltr	5,0	0,57	zadaszony	8760

V.3.2. Środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza

Tabela nr 9

Lp.	Źródło	Urządzenie ochrony powietrza
1.	Hala technologiczna, w tym: strefy przyjmowania i rozładunku dostarczonych odpadów, wstępnego magazynowania przed sporządzeniem wsadu, przygotowania mieszanki kompostowej, ułożenia, dojrzewania i stabilizacji przym (II etap procesu), przesiewania przym kompostowych i załadunku kompostu, operacji załadunku/rozładunku bioreaktorów	Dwustopniowy system oczyszczania powietrza obejmujący: – skruber przeciwprądowy chemiczny zapewniający redukcję amoniaku do poziomu 99% – biofiltr o skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu 1 000 ou/m ³
2.	Bioreaktory (10 szt.) zlokalizowane w hali technologicznej – I etap procesu	Biofiltr o skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu 1 000 ou/m ³

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

V.4. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska:

V.4.1. Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub ich ograniczania (Bat 1, Bat 17, Bat 18):

V.4.1.1. Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków (Bat 18a).

V.4.1.2. Wdrożenie odpowiednich środków operacyjnych, tj. prowadzenie wszystkich operacji związanych z przetwarzaniem odpadów w obiektach zamkniętych, zamykanie drzwi, prowadzenie czynności w dzień, wyposażenie urządzeń w obudowy, tłumiki (Bat 18b, Bat 18e, Bat 18d).

V.4.1.3. Wykorzystanie urządzeń mało hałaśliwych (Bat 18c).

V.4.1.4. Regularne kontrole i konserwacja urządzeń (Bat 17).

V.4.1.5. Opracowanie i wdrożenie planu zarządzania hałasem (Bat 17).

V.4.1.6. Wdrożenie monitoringu (Bat 17).

V.4.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem:

Tabela nr 10

ŹRÓDŁO POWIERZCHNIOWE typu „BUDYNEK”

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła h/dobę	
		Pora dzienna	Pora nocna
B1	Obiekt kompostowni (bioreaktory 10 szt., hala technologiczna, hala płuczki, biofiltr) wraz z urządzeniami technologicznymi (10 szt. wentylatorów napowietrzających, wentylator zasysający, wentylator wyciągowy, samojezdna przerzucarka, rozdrabniacz biomasy, sito mobilne, ładowarki kołowe).	16	8
B2	Myjnia ciśnieniowa pojazdów	16	0

Tabela nr 11

ŹRÓDŁA typu „PUNKTOWEGO”

Kod źródła hałasu	Rodzaj źródła punktowego	Lokalizacja źródła	Wysokość źródła	Maksymalna moc akustyczna zainstalowanych urządzeń dB	Czas pracy źródła h/dobę	
					Pora dzienna	Pora nocna
P1-P10	Wentylatory systemu napowietrzającego bioreaktory w ilości 10 szt. o wydajności 1400 m ³ /h każdy	Wentylatorownia (odrębny wentylator dla każdego z bioreaktorów)	H = 2 m	85,0	16	8

P11	Wentylator wyciągowy powietrza z bioreaktorów i biofiltra o wydajności 15 500 m ³ /h	Wentylatorownia (tylna ściana wentylatorów)	H = 1,2 m	70,0	16	8
P12	Wentylator wyciągowy powietrza z hali technologicznej i hali płuczki o wydajności 60 000 m ³ /h	Pomieszczenie w hali technologicznej	H = 2,2 m	70,0	16	8

V.4.3. Urządzenia emitujące hałas utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym.

V.4.4. Instalacja pracować będzie od poniedziałku do soboty w godzinach od 7.00 do 15.00.

V.5. Warunki wykorzystania wody i odprowadzania ścieków z instalacji:

V.5.1. Warunki wykorzystania wody:

V.5.1.1. Pobór wody na potrzeby bytowo – gospodarcze, technologiczne i przeciwpożarowe odbywać się będzie z sieci wodociągowej należącej do gminy Sieniawa, na warunkach określonych przez administratora sieci wodociągowej, zgodnie z zawartą umową.

V.5.1.2. Pobór wody będzie opomiarowany. Ilość pobieranej wody będzie określana na podstawie wskazań wodomierza zlokalizowanego przy ścianie frontowej przed budynkiem biurowym.

V.5.1.3. Urządzenie służące do pomiaru ilości pobieranej wody będą oznakowane i legalizowane.

V.5.2. Warunki emisji ścieków i sposób ich odprowadzania:

V.5.2.1. Ścieki technologiczne z bioreaktorów i biofiltra będą odprowadzane kanalizacją zakładową do zamkniętego, szczelnego, bezodpływowego zbiornika ozn. Z1 o pojemności 60 m³ zlokalizowanego obok hali technologicznej. Ścieki te recyrkulowane będą do procesu, a ich nadmiar będzie sukcesywnie wywożony wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego, na podstawie stosownej umowy.

V.5.2.2. Ścieki technologiczne z hali technologicznej, hali płuczki oraz zanieczyszczonych dróg i placów będą odprowadzane kanalizacją zakładową do otwartego, szczelnego, bezodpływowego zbiornika ozn. Z2 o pojemności 50 m³ zlokalizowanego obok hali technologicznej skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego, na podstawie stosownej umowy.

V.5.2.3. Ścieki technologiczne z myjni pojazdów będą odprowadzane do szczelnego, zamkniętego, bezodpływowego zbiornika ozn. Z3 o pojemności 30 m³ zlokalizowanego obok myjni pojazdów skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków odbiorcy zewnętrznego, na podstawie stosownej umowy.

V.5.2.4. Łączna pojemność zbiorników magazynowych (3 szt.), przeznaczonych do gromadzenia ścieków technologicznych wynosić będzie 140 m³.

V.5.2.5. Wody opadowo – roztopowe z powierzchni dróg wewnętrznych, parkingów oraz dachów budynków technologicznych poprzez osadnik odprowadzane będą istniejącymi wylotami W-1 i W-2 zlokalizowanymi na działce nr ew. 689/31 obręb 0005 Leżachów i wprowadzane do urządzenia wodnego – rowu na działce nr ew. 689/31 obręb 0005 Leżachów.

Na powierzchniach tych, nie mogą być magazynowane odpady. Ww. powierzchnie utrzymywane będą w czystości.

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

Tabela nr 12

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	150
2.	Olej napędowy	Mg/rok	33,2
3.	Kwas siarkowy	Mg/rok	30
4.	Środki dezynfekcyjne	l/rok	100
5.	Sorbenty	Mg/rok	1

VII. Bilans odpadów przetwarzanych i powstających w instalacji:

Tabela nr 13

Lp.	Wyszczególnienie	Proces przetwarzania	Masa odpadów kierowanych do przetwarzania Mg/rok	Produkt o właściwościach nawozu lub środków poprawiający właściwości gleby Mg/rok	Odpady Mg/rok
1.	Bioodpady i odpady ulegające biodegradacji wymienione w tabeli nr 1	R3 Kompostowanie	50 000	35 000	15 000
2.	Bioodpady i odpady ulegające biodegradacji wymienione w tabeli nr 2	R3 Kompostowanie	50 000	0	35 000

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

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

VIII.2. Instalacja wyposażona będzie w środki gaśnicze i sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

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

VIII.4. Przestrzegany będzie szczegółowy plan awaryjny opracowany dla instalacji, określający sposoby zapobiegania i reagowania na awarie.

VIII.5. W przypadku wystąpienia awarii i braku możliwości przetwarzania odpadów zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia odpady nie będą przyjmowane, a odpady zgromadzone w instalacji, w przypadku braku możliwości ich przetworzenia po upływie 48 godzin będą przekierowane do innej instalacji.

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

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

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

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

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

IX. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego:

Przestrzegane będą wszystkie wymagania wynikające z opracowanego dla przedmiotowej instalacji operatu przeciwpożarowego, w tym m.in.:

IX.1. Przestrzegane będą postanowienia zawarte w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego, instrukcji postępowania na wypadek pożaru, instrukcjach stanowiskowych oraz procedury w przypadku powstania zagrożenia pożarowego na terenie zakładu. Instrukcje określające zasady bezpieczeństwa, sposoby zachowania się w przypadku zagrożenia i sposoby ewakuacji będą okresowo aktualizowane.

IX.2. Obiekty i miejsca magazynowania odpadów utrzymywane będą w sposób zgodny z ich przeznaczeniem. Nie będą przekraczane ustalone w operacie przeciwpożarowym oraz niniejszym pozwoleniu zintegrowanym maksymalne ilości odpadów magazynowanych, w szczególności odpadów palnych. Odpady magazynowane będą wyłącznie w miejscach na ten cel przeznaczonych. Odpady zmagazynowane na terenie instalacji przekazywane będą systematycznie uprawnionym podmiotom do zagospodarowania, zgodnie z ustalonym reżimem technologicznym, pozwalającym na użytkowanie miejsc magazynowania zgodnie z ich przeznaczeniem.

IX.3. Wyznaczone na terenie instalacji strefy pożarowe wyposażone będą w wymagane urządzenia przeciwpożarowe (system sygnalizacji pożarowej, przeciwpożarowy wyłącznik prądu, hydranty wewnętrzne i zewnętrzne, gaśnice). Dokonywane będą przeglądy techniczne, naprawy oraz czynności konserwacyjne urządzeń przeciwpożarowych zapewniające ich sprawne i niezawodne funkcjonowanie, zgodnie z zaleceniami producenta, nie rzadziej jednak niż raz w roku.

IX.4. Pomieszczenia zaliczone do kategorii zagrożenia ludzi spełniać będą dodatkowe wymagania tj:

- elementy stałego wyposażenia instalacji wykonane będą z materiałów co najmniej trudno zapalnych,
- pomieszczenia posiadać będą co najmniej dwa czynne wyjścia do celów ewakuacji, przy czym drzwi muszą się otwierać na zewnątrz.

IX.5. Drogi i wyjścia ewakuacyjne będą wyznaczone i oznakowane oraz utrzymywane będą w dostępności, a drogi pożarowe w ciągłej przejeźdności.

IX.6. Przeprowadzane będą okresowe szkolenia w zakresie znajomości zagadnień ochrony przeciwpożarowej.

IX.7. Wykonane będą wszystkie zalecenia wynikające z operatu przeciwpożarowego opracowanego dla przedmiotowej instalacji.

X. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

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

X.2. Prowadzone będą kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji. Wyniki przeprowadzonych kontroli będą odnotowywane w książce eksploatacji instalacji oraz przechowywane przez okres 1 roku.

X.3. Prowadzony będzie monitoring dostarczanych do instalacji osadów ściekowych pod względem źródła ich pochodzenia.

X.4. Prowadzony będzie monitoring dostarczanych do instalacji odpadów w zakresie spełnienia wymagań dodatkowych, określonych w pkt. XI.1. niniejszej decyzji oraz wytworzonego produktu pod kątem spełnienia wymagań, o których mowa w pkt. XI.3. decyzji. Wyniki wykonanych badań wysyłane będą w ciągu 7 dni od daty ich

opracowania do Marszałka Województwa Podkarpackiego oraz przechowywane przez okres 5 lat.

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

- zastosowanie zamkniętych obiegów wodnych i zawracanie ścieków do procesu,
- optymalizację warunków prowadzenia procesu,
- surowcem wykorzystywanym w instalacji będą odpady biodegradowalne, które poddawane będą procesom przetwarzania w celu wytworzenia produktu o właściwościach nawozowych lub środka poprawiającego właściwości gleby.

X.6. Poddawane będą działania zmierzające do zapewnienia efektywnego wykorzystania energii poprzez:

- optymalizację warunków prowadzenia procesu,
- stosowanie energooszczędnych urządzeń,
- zakup paliw o wyższej wartości opałowej,
- efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej oraz paliw płynnych,
- ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń elektrycznych,
- prawidłowy dobór mocy nowo instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb zakładu,
- prowadzenie stałej kontroli zużycia energii przez poszczególne obiekty,
- ograniczenie strat ciepła przez właściwą izolację termiczną obiektów budowlanych.

X.7. W celu zwiększenia efektywności gospodarki materiałowo - surowcowej Zakład będzie inwestował w remonty i konserwację urządzeń podnosząc ich sprawności, a tym samym zmniejszał będzie ilości zużywanych surowców, mediów i paliwa.

X.8. Prowadzone będzie stałe doskonalenie kwalifikacji obsługi instalacji w zakresie gospodarowania odpadami oraz przepisów prawa w tym zakresie.

X.9. Beczki, pojemniki, boksy wykorzystywane na terenie zakładu służące do magazynowania odpadów, a także wszystkie pojazdy i narzędzia będą podlegać okresowemu odkażaniu.

X.10. Środki wykorzystywane do dezynfekcji magazynowane będą w wydzielonym pomieszczeniu, w specjalnie do tego celu przystosowanych i przeznaczonych opakowaniach, w sposób uniemożliwiających ich rozlewanie, roznoszenie i rozsypywanie. Materiały te będą magazynowane w ilościach uzasadnionych ich zapotrzebowaniem.

X.11. Prowadzona będzie minimalizacja ilości powstających odpadów poprzez racjonalne wykorzystanie surowców i materiałów.

X.12. Miejsca magazynowania odpadów będą posiadały utwardzone, nieprzepuszczalne podłoża oraz zabezpieczone będą przed spływem powierzchniowym. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny i bezpieczny dla środowiska, zdrowia i życia ludzi, w wyznaczonych do tego celu miejscach na terenie instalacji.

X.13. Miejsca magazynowania odpadów będą zabezpieczone w sposób trwały przed przedostawaniem się rozładowywanych odpadów pod koła pojazdu.

X.14. Sposób magazynowania odpadów nie będzie powodował uciążliwości zapachowych. Odpady biodegradowalne magazynowane będą przez okres niedopuszczający do ich biologicznego rozkładu, tj. przez okres maksymalnie do 48 godz.

X.15. Instalacja wyposażona będzie w środki gaśnicze, neutralizujące oraz sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom i wyciekom płynów eksploatacyjnych.

X.16. Pracownikom mającym kontakt z odpadami zapewnione będą warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej (np. ubrania robocze, rękawice).

X.17. Prowadzone będą kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji. Urządzenia eksploatowane będą zgodnie z ich instrukcjami techniczno - ruchowymi.

XI. Monitoring instalacji istotny z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska:

XI.1. Monitoring osadów ściekowych dostarczonych do instalacji

XI.1.1. Uprawniony pracownik dokonywał będzie kontroli każdego dostarczonego do instalacji transportu osadów ściekowych pod kątem źródła pochodzenia tych osadów. Do przetwarzania przyjęte będą wyłącznie osady ściekowe, które pochodzą z oczyszczalni ścieków, spełniających łącznie poniższe warunki:

- oczyszczalni, które prowadzą proces stabilizacji osadów ściekowych,
- oczyszczalni, do których trafiają wyłącznie ścieki z procesów technologicznych z działalności rolniczej, ogrodniczej, upraw hydroponicznych, rybołówstwa, leśnictwa, łowiectwa oraz przetwórstwa żywności i nie pochodzą z nitki sanitarnej,

oraz dodatkowo w przypadku osadów ściekowych o kodach 02 05 02 i 19 08 05

- z oczyszczalni wymienionych z nazwy w decyzji Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 17.04.2023r., znak: DHR.pn.8101.18.2023 z jej późniejszymi zmianami/ aktualizacjami.

Dane i informacje o źródle pochodzenia każdego transportu osadów ściekowych będą przechowywane przez 5 lat i okazywane na każde żądanie organu.

XI.1.2. Każdy transport dostarczanych do instalacji osadów ściekowych kontrolowany będzie pod kątem spełnienia przez osady wymagań jakościowych w zakresie zawartości w osadach metali ciężkich, tj.: ołów (Pb), kadm (Cd), rtęć (Hg), nikiel (Ni), cynk (Zn), miedź (Cu) i chrom (Cr).

Prowadzący instalację zlecał będzie pobór prób odpadów do badań oraz wykonanie badań akredytowanemu laboratorium, które dokona poboru prób i przeprowadzi badania na zawartości metali ciężkich w osadach ściekowych, zgodnie z przepisami oraz procedurami wewnętrznymi laboratorium.

Dla każdego transportu przeprowadzane będą aktualne badania.

Częstotliwość poboru prób: 4 -krotność maksymalnej liczby próbek, o której mowa w normie PN-EN 12579:2013-12.

Do przetwarzania przyjęte będą wyłącznie takie osady ściekowe, które nie będą zawierać w swoim składzie ww. metali ciężkich z zastrzeżeniem, iż w przypadku ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych o kodzie 19 08 05 do przetwarzania mogą być przyjmowane osady ściekowe, w których zawartość metali ciężkich nie będzie przekraczać wartości dopuszczalnych, określonych w tabeli nr 14 niniejszej decyzji:

Tabela nr 14

Lp.	Metale	Wartość dopuszczalna ilości metali ciężkich w mg/kg suchej masy
1.	Kadm (Cd)	3
2.	Miedź (Cu)	75

Lp.	Metale	Wartość dopuszczalna ilości metali ciężkich w mg/kg suchej masy
3.	Nikiel (Ni)	50
4.	Ołów (Pb)	80
5.	Cynk (Zn)	180
6.	Rtęć (Hg)	1,5
7.	Chrom (Cr)	100

Prowadzący instalację przechowywał będzie ww. badania przez 5 lat i okazywał będzie na każde żądanie organu.

XI.1.3. Każdy transport dostarczanych do instalacji ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych o kodzie 19 08 05 kontrolowany będzie pod kątem obecności w osadach patogenów chorobotwórczych, tj.: obecności bakterii chorobotwórczych z rodzaju Salmonella oraz liczebności żywych jaj pasożytów jelitowych, tj. Ascaris sp., Trichuris sp., Toxocara sp.

Prowadzący instalację zlecał będzie pobór prób odpadów do badań oraz wykonanie badań akredytowanemu laboratorium, które dokona poboru prób i przeprowadzi badania na zawartości metali ciężkich w osadach ściekowych, zgodnie z przepisami oraz procedurami wewnętrznymi laboratorium.

Dla każdego transportu przeprowadzane będą aktualne badania.

Częstotliwość poboru prób: 4 -krotność maksymalnej liczby próbek, o której mowa w normie PN-EN 12579:2013-12.

Do przetwarzania przyjęte będą wyłącznie ustabilizowane komunalne osady ściekowe, które spełniać będą warunki określone w tabeli nr 15:

Tabela nr 15

Lp.	Patogeny chorobotwórcze	Obecność patogenów
1.	Bakterii z rodzaju Salmonella w próbce o masie 100 g	Nie wyizolowano
2.	Łączna liczba żywych jaj pasożytów jelitowych: Ascaris sp., Trichuris sp., Toxocara sp. w 1 kg suchej masy	0

Operator instalacji przechowywał będzie ww. badania przez 5 lat i okazywał będzie na każde żądanie organu.

XI.2. Monitoring przebiegu procesu technologicznego

XI.2.1. Prowadzony będzie bieżący monitoring parametrów przebiegu procesu przetwarzania odpadów, z wykorzystaniem komputerowego systemu sterowania. System zapewniał będzie optymalizację parametrów procesu kompostowania w I etapie. Proces sterowany będzie automatycznie. Monitorowane będą:

XI.2.1. Dla fazy intensywnego kompostowania (I etapu), prowadzonej w żelbetowych bioreaktorach monitorowane będą:

- masa odpadów skierowanych do przetwarzania w danym dniu,
- czas załadunku bioreaktora,
- czas prowadzenia fazy intensywnej procesu,
- zakres temperatury za pomocą czujnika temperatury (sondy), w którą wyposażony będzie każdy z 10 bioreaktorów,
- zakres wilgotności za pomocą czujnika wilgotności w który wyposażony będzie każdy z 10 bioreaktorów,
- pomiar zawartości tlenu za pomocą czujnika poziomu tlenu w który wyposażony będzie każdy z 10 bioreaktorów.

Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane w formie elektronicznej przez 5 lat.

XI.2.2. Dla fazy przemian i dojrzewania (II etap), prowadzonej w hali technologicznej monitorowane będą:

- czas prowadzenia fazy przemian i dojrzewania,
- częstotliwość napowietrzania (przerzucania) pryzm,
- temperatura w pryzmie (zakres temperatury) za pomocą termometru lancowego w minimum 3 reprezentatywnych punktach dla każdej pryzmy,
- wilgotność pryzmy za pomocą wilgotnościomierza w minimum 3 reprezentatywnych punktach dla każdej pryzmy,
- ilość pryzm usypanych na placu oraz sposób ich ułożenia.

XI.3. Monitoring jakości wytworzonego produktu - środka organicznego poprawiającego właściwości gleby:

XI.3.1. Każda partia wytworzonego środka organicznego poprawiającego właściwości gleby, przed jego wprowadzeniem do obrotu przebadana będzie pod kątem spełnienia wymagań określonych w decyzji Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr G-1351/23 z dnia 17.04.2023r. z późniejszymi zmianami/aktualizacjami dopuszczającej środek poprawiający właściwości gleby pn. „Norga natural do upraw polowych” do wprowadzania do obrotu.

Wytworzony środek organiczny poprawiający właściwości gleby niespełniający wymagań ww. decyzji kwalifikowany będzie jako odpad o kodzie 19 05 03.

XI.3.2. Każda partia wytworzonego środka organicznego poprawiającego właściwości gleby, przed jego wprowadzeniem do obrotu przebadana będzie w zakresie zawartości w wytworzonym produkcie metali ciężkich tj.: ołów (Pb), kadm (Cd), rtęć (Hg), nikiel (Ni), cynk (Zn), miedź (Cu) i chrom (Cr).

Prowadzący instalację zlecał będzie pobór prób oraz wykonanie badań akredytowanemu laboratorium, które dokona poboru prób i przeprowadzi badania na zawartości metali ciężkich w wytworzonym środku organicznym poprawiającym właściwości gleby, zgodnie z przepisami oraz procedurami wewnętrznymi laboratorium.

Dla każdej partii wytworzonego środka organicznego poprawiającego właściwości gleby przeprowadzane będą aktualne badania.

Częstotliwość poboru prób: 4 -krotność maksymalnej liczby próbek, o której mowa w normie PN-EN 12579:2013-12.

Zawartość ww. metali ciężkich w środku organicznym wprowadzanym do obrotu nie może przekroczyć wartości granicznych określonych w pkt. XI.1.2., tabeli nr 15 niniejszej decyzji.

Wytworzony środek organiczny poprawiający właściwości gleby niespełniający ww. wymagań kwalifikowany będzie jako odpad o kodzie 19 05 03.

XI.3.3. Każda partia wytworzonego środka organicznego poprawiającego właściwości gleby, przed jego wprowadzeniem do obrotu przebadana będzie w zakresie obecności w wytworzonym produkcie bakterii chorobotwórczych z rodzaju Salmonella oraz liczebność żywych jaj pasożytów jelitowych, tj. Ascaris sp., Trichuris sp., Toxocara sp. Prowadzący instalację zlecał będzie pobór prób oraz wykonanie badań akredytowanemu laboratorium, które dokona poboru prób i przeprowadzi badania na obecność ww. patogenów chorobotwórczych w wytworzonym środku organicznym poprawiającym właściwości gleby, zgodnie z przepisami oraz procedurami wewnętrznymi laboratorium.

Dla każdej partii wytworzonego środka organicznego poprawiającego właściwości gleby przeprowadzane będą aktualne badania.

Częstotliwość poboru prób: 4 -krotność maksymalnej liczby próbek, o której mowa w normie PN-EN 12579:2013-12.

Wprowadzany środek organiczny nie może zawierać bakterii z rodzaju Salmonella oraz żywych jaj pasożytów jelitowych: Ascaris sp., Trichuris sp., Toxocara sp.

Wytworzony środek organiczny poprawiający właściwości gleby niespełniający ww. wymagań kwalifikowany będzie jako odpad o kodzie 19 05 03.

XI.3.4. Każda partia wytworzonego środka organicznego, przed jego wprowadzeniem do obrotu poddana będzie ocenie organoleptycznej.

Uprawniony pracownik dokonywał będzie sprawdzenia czy wytworzony środek organiczny poprawiający właściwości gleby posiada postać stałą, ziemistą i nie zawiera zanieczyszczeń mechanicznych oraz czy posiada charakterystyczny dla kompostu ziemisty zapach przypominający ściółkę.

Wytworzony środek organiczny poprawiający właściwości gleby nieposiadający ww. właściwości kwalifikowany będzie jako odpad o kodzie 19 05 03.

XI.3.5. Operator instalacji przechowywał będzie wszystkie badania przez 5 lat i okazywał będzie na każde żądanie organu.

XI.4. Monitoring pracy biofiltra:

XI.4.1. Co najmniej raz na dobę prowadzona będzie kontrola wilgotności złoża biofiltra w celu określenia stopnia wysychania wsadu biofiltra. Kontrola polegać będzie na sprawdzeniu organoleptycznie wilgotności wsadu filtrującego oraz ocenie właściwego przepływu oczyszczanego powietrza przez reaktor.

XI.4.2. Raz na kwartał przeprowadzona będzie kontrola organoleptyczna stanu złoża, celem określenia stopnia:

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

XI.4.3. Prowadzony będzie rejestr czynności eksploatacyjnych wykonywanych przy biofiltrze, z podaniem daty wykonywanej czynności.

XI.5. Pomiar czasu pracy maszyn i urządzeń:

XI.5.1. Pomiar czasu pracy maszyn i urządzeń prowadzony będzie przy pomocy liczników godzin pracy sprzętu i urządzeń lub raportu pracy sprzętu i urządzeń. Odczytane zapisy przechowywane będą przez okres 1 roku.

XI.6. Nadzór nad instalacją:

XI.6.1. Prowadzony będzie nadzór technologiczny nad pracą instalacji i stanem technicznym urządzeń, z częstotliwością określoną w tabeli nr 16.

Tabela nr 16

Przedmiot kontroli	Zakres kontroli: oględziny/naprawy/wymiana wyeksploatowanych elementów	Częstotliwość kontroli
Waga samochodowa	Stan techniczny urządzenia.	1 x na kwartał
Myjka ciśnieniowa	Stan techniczny urządzenia.	1 x na kwartał
Bioreaktory 10 szt.	1. Stan techniczny urządzeń. 2. Drożność systemu napowietrzania (otworów kanałów), kanału odciekowego, wlotu systemu odbierającego powietrze. 3. Funkcjonalność i drożność dysz zraszających. 4. Szczelność bioreaktora po zamknięciu bram rolowanych.	Co miesiąc
		Po każdym rozładunku bioreaktora
Skruber	Stan techniczny urządzenia.	1 x na kwartał
Hala technologiczna	Stan techniczny.	1 x na kwartał

Drenaż, kolektor odcieków	Stan techniczny, drożność urządzeń.	1 x na kwartał
Separator substancji ropopochodnych i piasku	Stan techniczny urządzenia.	1 x na kwartał
Przerzucarka do kompostu, rozdrabniacz, sito do kompostu	Stan techniczny urządzeń.	1 x na kwartał
Drogi wewnętrzne, drogi dojazdowe ogrodzenie, oznakowanie	Stan techniczny.	Na bieżąco

XI.6.2. Prowadzony będzie rejestr czynności kontrolnych określonych w tabeli nr 16, z podaniem daty wykonywanej czynności.

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

XII.1. Monitoring emisji gazów i pyłów (emisja zorganizowana) wprowadzanych do powietrza (BAT 8, BAT 10):

XII.1.1. Stanowisko do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji zamontowane będzie na emitorze ozn. E1.

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

XII.1.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitora - zgodnie z tabelą nr 17:

Tabela nr 17. **Zakres i częstotliwość monitorowania powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami**

Lp.	Emitor	Urządzenie/ Proces	Zakres pomiarów	Częstotliwość pomiarów ^{1),2)}
1.	E1	Biofiltr kompostowni Bioreaktory (10 szt.) – I etap procesu i hala technologiczna, w tym: strefy przyjmowania i rozładunku dostarczonych odpadów, wstępnego magazynowania przed sporządzeniem wsadu, przygotowania mieszanki kompostowej, ułożenia, dojrzewania i stabilizacji przyz (II etap procesu), przesiewania przyz kompostowych i załadunku kompostu, operacji załadunku/rozładunku bioreaktorów	amoniak	co najmniej raz na sześć miesięcy
2.			stężenie odorów	co najmniej raz na sześć miesięcy

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

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

XII.1.4. Pomiary odorów przeprowadzić należy w dniu rozładunku bioreaktorów lub w czasie przerzucania przyz kompostowych. Sprawozdanie z pomiarów powinno zawierać szczegółowe informacje o zakresie czynności technologicznych wykonywanych w dniu pomiaru.

XII.2. Monitoring emisji hałasu:

XII.2.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny chronione akustycznie będą prowadzone w punktach referencyjnych określonych w tabeli nr 18 niniejszej decyzji:

Tabela nr 18

Lp.	Oznaczenie punktu pomiarowego	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne
1.	PH1	ok. 473,5 m od granicy terenu w kierunku południowo - zachodnim	N 50°09'17,0" E 22°37'13,6"
2.	PH2	ok. 1120 m od granicy terenu w kierunku północnym	N 50°09'59,7" E 22°37'21,3"
3.	PH3	ok. 1830 m od granicy terenu w kierunku północno-wschodnim	N 50°09'59,7" E 22°37'21,3"
4.	PH4	ok. 1180 m od granicy terenu w kierunku północno-zachodnim	N 50°09'53,7" E 22°36'55,9"

XII.2.2. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń wymienionych w pkt. V.4.2. decyzji.

XII.3. Monitoring ścieków technologicznych (Bat 6, Bat 7):

XII.3.1. Punkt kontroli jakości ścieków technologicznych odprowadzanych z bioreaktorów (10 szt.) i biofiltra stanowił będzie szczelny, bezodpływowy zbiornik ozn. Z1, o pojemności 60 m³.

XII.3.2. Punkt kontroli jakości ścieków technologicznych odprowadzanych z hali technologicznej, hali płuczki oraz zanieczyszczonych powierzchni dróg i placów stanowił będzie szczelny, bezodpływowy zbiornik ozn. Z2 o pojemności 50 m³.

XII.3.3. Punkt kontroli jakości ścieków technologicznych odprowadzanych z myjni stanowił będzie szczelny, bezodpływowy zbiornik ozn. Z3 o pojemności 30 m³.

XII.3.4. Zakres i częstotliwość monitorowania ścieków technologicznych – zgodnie z tabelą nr 19:

Tabela nr 19. Zakres i częstotliwość monitorowania, w tym powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami

Lp.	Parametr	Zbiornik	Minimalna częstotliwość monitorowania
1.	BZT	Z1 i Z2	co najmniej raz dla każdej partii, przed wywozem do punktu zlewnego
2.	ChZT		
3.	Zawiesina ogólna		
4.	Chlorki		
5.	Azot ogólny		
6.	Azot amonowy		
7.	Temperatura		
8.	Odczyn		
9.	PFOA		
10.	PFOS		
11.	Węglowodory ropopochodne	Z3	co najmniej raz dla każdej partii, przed wywozem do punktu zlewnego

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

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

XII.3.5. Monitorowanie ilości odprowadzanych ścieków prowadzone będzie na podstawie pojemności zbiornika oraz beczkowsów wywożących ścieki na oczyszczalnię ścieków.

XII.3.6. Pomiary emisji zanieczyszczeń w odciekach należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest niższa od wartości dopuszczalnej określonej w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym.

XII.4. Monitoring poboru wody:

Zużycie wody w instalacji monitorowane będzie na podstawie odczytów wskazań wodomierza zlokalizowanego przy ścianie frontowej przed budynkiem biurowym, z częstotliwością co 1 miesiąc. Wyniki odczytów wskazań licznika rejestrowane będą w książce eksploatacji instalacji.

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. Poszczególne rodzaje odpadów przetwarzanych i odpadów wytwarzanych będą magazynowane w sposób selektywny. Odpady przetwarzane umieszczane będą w odpowiednio oznakowanej strefie magazynowej i boksach w hali technologicznej, a odpady wytwarzane w pomieszczeniu magazynowym w opakowaniach typu: worek, beczka, pojemnik, wykonanych z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu. Magazynowanie odpadów prowadzone będzie w sposób uniemożliwiający negatywne oddziaływanie odpadów na środowisko. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów będą posiadały utwardzoną, szczelną powierzchnię oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków. Nie będą przekraczane pojemności pojemników i magazynów.

XIII.2. Transport odpadów odbywał się będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie. Prowadzony przeładunek odpadów nie będzie powodował rozpylenia/rozproszenia odpadów powodującego skażenie gleby, ziemi i wód gruntowych.

XIII.3. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i drogi wewnętrzne technologiczne będą utwardzone i szczelne oraz utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku.

XIII.4. Wszystkie operacje związane z rozładunkiem/załadunkiem, przygotowaniem wstępnym odpadów i przetwarzaniem odpadów prowadzone będą wyłącznie w obiektach zamkniętych (żelbetowych bioreaktorach i hali technologicznej), na szczelnej powierzchni.

XIII.5. Prowadzone będą systematyczne kontrole szczelności zbiorników ścieków technologicznych oraz drożności wszystkich urządzeń odwadniających instalację mające na celu niedopuszczenie do zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

XIII.6. Prowadzony będzie systematyczny nadzór technologiczny i specjalistyczny nad pracą instalacji oraz stanem technicznym wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji mający na celu wykrycie ewentualnych usterek, nieszczelności, niedrożności oraz przypadków wystąpienia niekontrolowanych wycieków. Wszystkie przeprowadzone kontrole rejestrowane będą w instrukcji obsługi instalacji i kartach przeglądu urządzeń; podana będzie data przeprowadzenia kontroli wraz ze wskazaniem osoby wykonującej kontrolę.

XIII.7. Wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków oraz wód opadowo-roztopowych będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym. Ustalony będzie harmonogram przeprowadzania kontroli stanu technicznego tych urządzeń, prowadzone będą karty przeglądu urządzeń. Wszystkie przeprowadzone przeglądy będą rejestrowane, podana będzie data przeprowadzenia przeglądu wraz ze wskazaniem osoby wykonującej przegląd.

XIII.8. Prowadzony będzie systematyczny nadzór przez pracowników znajdujących się na danym stanowisku nad zapewnieniem właściwej ochrony gleb, wód gruntowych i ziemi poprzez codzienną obserwację i sprawdzanie czy nie doszło do wycieku, czy znajduje się odpowiednia ilość sorbentów, czy nie nastąpiło uszkodzenie urządzeń produkcyjnych.

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

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

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

XV. Ustalam dodatkowe wymagania:

XV.1. Zobowiązuje prowadzącego instalację do wykonania w hali technologicznej barier mechanicznych wyznaczających poszczególne strefy, o których mowa w pkt. I.2.2.2. decyzji w terminie do 1 miesiąca od dnia gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna oraz do poinformowania Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 7 dni o tym fakcie.

XV.2. Prowadzący instalację po każdym rozładunku bioreaktorów wykona czyszczenie systemu napowietrzającego. Wyczyścić należy otwory kanałów napowietrzających oraz kanały, a także skontrolować drożność systemu napowietrzania i systemu odbierającego powietrze. Wszystkie przeprowadzone kontrole rejestrowane będą w karcie przeglądu urządzenia, podana będzie data przeprowadzenia kontroli wraz ze wskazaniem osoby wykonującej kontrolę.

XV.3. W celu utrzymania skuteczności działania biofiltra prowadzący instalację dokona wymiany jego złoża zgodnie z zaleceniami producenta, nie rzadziej jednak niż raz na pięć lat.

XV.4. Wszystkie badania monitoringowe będą wykonywane zgodnie z aktualnymi metodykami i normami, a wyniki tych badań będą rejestrowane w książce eksploatacji instalacji i będą przechowywane przez 5 lat.

XV.5. Wyniki wykonanych badań, o których mowa w pkt. I.5.1.2. i I.5.1.3.3. niniejszej decyzji należy przedłożyć do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 7 dni od daty ich opracowania przez laboratorium akredytowane w formie sprawozdania, które zawierać będzie:

- nazwę podmiotu oraz wskazanie osoby z podaniem imienia i nazwiska dokonującej poboru prób,
- wskazanie metodyki poboru prób,
- miejsce i godzinę poboru prób.

O poborach prób należy poinformować Marszałka Województwa Podkarpackiego na 48 godzin wcześniej przed poborem prób, w sposób elektroniczny na adres e-mail [Urzedu Marszalkowskiego Wojewodztwa Podkarpackiego srodowisko@podkarpackie.pl](mailto:Urzedu_Marszalkowskiego_Wojewodztwa_Podkarpackiego_srodowisko@podkarpackie.pl).

XV.6. Wyniki analiz ilości i jakości ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji, pomiarów gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza oraz pomiarów hałasu prowadzący instalację będzie przekazywał do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

XV.7. Prowadzący będzie okazywał wyniki monitoringu do wglądu na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XV.8. Prowadzona będzie analiza wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowane będą stosowne działania z niej wynikające. W przypadku stwierdzonych przekroczeń w trzech kolejnych wynikach, operator instalacji dokona szczegółowej analizy przyczyn zaistniałych przekroczeń i przedłoży informację o podjętych działaniach w tym zakresie do Marszałka Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie w terminie do 30 dni.

XV.9. Przestrzegany będzie reżim technologiczny. Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w sposób zapewniający ograniczenie uciążliwości odorowej oraz pyłowej poza terenem do którego Spółka posiada tytuł prawny.

XV.10. Zobowiązuję operatora instalacji do opracowania instrukcji eksploatacji opisującej techniki kontroli przy załadunku i wyładunku odpadów, z uwzględnieniem procedur na wypadek stwierdzenia w strumieniu dostarczonych odpadów, noszących charakter odpadów niebezpiecznych, w terminie do 1 miesiąca od dnia gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

XVI. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji:

W przypadku zakończenia działalności należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne, a następnie je zdemontować, zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych. Obiekty kubaturowe i place przeznaczone będą do prowadzenia innej działalności lub zostaną rozebrane a teren przywrócony do stanu pierwotnego.

XVII. Zabezpieczenie roszczeń:

XVII.1. W stosunku do posiadacza odpadów NEWKOM EKO Sp. z o.o. Leżachów 147, 37 - 530 Sieniawa (NIP: 7941823275, Regon: 367078288) z tytułu prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, zgodnie z art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. z 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 przetwarzaniu odpadów, na podstawie posiadanego pozwolenia zintegrowanego na własny koszt, w terminie wskazanym w decyzji wydanej w przypadku cofnięcia zezwolenia na przetwarzanie odpadów
 - w wysokości **321 900,00 zł (trzysta dwadzieścia jeden tysięcy dziewięćset złotych zero groszy) w formie gwarancji ubezpieczeniowej.**

XVII.2. Zobowiązuję posiadacza odpadów NEWKOM EKO Sp. z o.o. Leżachów 147, 37 - 530 Sieniawa (NIP: 7941823275, Regon: 367078288) do utrzymywania ustanowionego zabezpieczenia roszczeń przez okres obowiązywania niniejszego pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie i zbieranie odpadów oraz po zakończeniu jego obowiązywania, do czasu uzyskaniu ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń. Oryginał dokumentu potwierdzającego utrzymanie ustanowionego zabezpieczenia roszczeń należy przedłożyć do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie do 14 dni od jego wydania.

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

XIX. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

XX. Odmawiam nadania decyzji rygoru natychmiastowej wykonalności.

U z a s a d n i e

Pismem z dnia 14.05.2024r. (data wpływu do tut. Urzędu: 15.05.2024r.) wraz z jego późniejszymi uzupełnieniami NEWKOM EKO Sp. z o.o. Leżachów 147, 37-530 Sieniawa reprezentowana przez pełnomocnika adwokata Marka Tokarczyka i radcę prawnego Patrycję Pudełkiewicz z kancelarii Tokarczyk i Partnerzy Kancelaria Radców Prawnych i Adwokatów ul. Rejtana 36/4/2, 35-310 Rzeszów wystąpiła z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Leżachowie na działkach o numerach ewidencyjnych: 689/26, 689/27, 689/28, 689/29, 689/30, 689/31 instalacji do kompostowania odpadów biodegradowalnych o zdolności przetwarzania 137 Mg odpadów na dobę (50 000 Mg/rok).

Informacja o przedłożonym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w karcie informacyjnej pod numerem **599/2024**.

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

Przedmiotowa instalacja do przetwarzania odpadów biodegradowalnych, kwalifikowana jest na podstawie § 2 ust. 1 pkt. 47 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839), do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2024r. poz. 1112 tj. ze zm.). Tym samym, zgodnie z art. 183, w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025r., poz. 647 tj. ze zm.) organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Zgodnie z ust. 5 pkt 3 b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169) ww. instalacja zalicza się do instalacji do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton odpadów na dobę, z wykorzystaniem działań obróbki biologicznej, której funkcjonowanie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Po przeprowadzeniu analizy spełnienia wymagań formalno - prawnych wniosku pismem z dnia 20.08.2024r. zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie udzielenia NEWKOM EKO Sp. z o.o. Leżachów 147, 37-530 Sieniawa pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Leżachowie na działkach o numerach ewidencyjnych: 689/26, 689/27, 689/28, 689/29, 689/30, 689/31 instalacji do kompostowania odpadów biodegradowalnych o zdolności przetwarzania 137 Mg odpadów na dobę (50 000 Mg/rok) oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni, tj. od dnia 29 sierpnia 2024r. do dnia 27 września 2024r. na tablicach ogłoszeń Urzędu

Miasta i Gminy Sieniawa, przy wjeździe na teren instalacji w Leżachowie oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie przy ul. Lubelskiej 4 i ul. Ciepłińskiego 4.

Zważywszy, iż podczas procedowania przedmiotowego wniosku w sprawie udzielenia NEWKOM EKO Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przetwarzania odpadów biodegradowalnych ww. Spółka przedkładała kolejne uzupełnienia wniosku, ogłoszenie o wniosku oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji zostało ponowione. Ponowne ogłoszenie było dostępne przez 30 dni, tj. od dnia 25 marca 2025r. do dnia 23 kwietnia 2025r., jw., na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta i Gminy Sieniawa, przy wjeździe na teren instalacji w Leżachowie oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie przy ul. Lubelskiej 4 i ul. Ciepłińskiego 4.

W okresie udostępniania wniosku zastrzeżenia i uwagi wniosło Stowarzyszenie Miłośników Ziemi Sieniawskiej ul. Wylewa 58A, 37 - 530 Sieniawa uczestniczące w prowadzonym postępowaniu, na podstawie art. 185 ust. 2a i art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 44 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko jako podmiot na prawach strony.

Podnoszone przez ww. Stowarzyszenie uwagi dotyczyły braku spełnienia przez przedmiotową instalację do kompostowania odpadów biodegradowalnych 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, w szczególności w zakresie hermetyzacji procesu produkcyjnego. Stowarzyszenie argumentowało to faktem, że szereg działań i operacji realizowanych przez ww. NEWKOM EKO Sp. z o.o. odbywa się „pod gołym niebem”, a wybudowana hala nie zapewnia hermetyzacji z powodu braku bram wjazdowo - wyjazdowych lub ich ciągłego otwarcia. Taki sposób prowadzenia działalności powoduje uciążliwy odór z instalacji kompostowni, który to od lat utrudnia funkcjonowanie mieszkańców takich miejscowości jak Leżachów, Dybków, Sieniawa, Czerce. Naddto, że kompostownia jako nowa instalacja nie wpisuje się w kierunki ustalone w planie gospodarki odpadami, który w przypadku recyklingu organicznego odpadów przewiduje efektywny odzysk energii w kogeneracji i pełną hermetyzację wszystkich procesów, operacji i działań składających się na przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji. Ww. Stowarzyszenie stoi na stanowisku, iż zgodnie z art. 186 ust 1 pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska Organ prowadzący przedmiotowe postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego winien odmówić wydania takiego pozwolenia uwzględniając powyższe przesłanki wskazujące, że zamierzony sposób gospodarowania odpadami jest niezgodny z planami gospodarki odpadami, o których mowa w ustawie o odpadach. Stowarzyszenie Miłośników Ziemi Sieniawskiej podnosi także, że kompostownia odpadów zlokalizowana w Leżachowie pomimo nieuregulowanej sytuacji prawnej od ponad 8 lat nieprzerwanie prowadzi działalność w zakresie przetwarzania odpadów co świadczy o nieprzestrzeganiu przez ww. NEWKOM EKO Sp. z o.o. obowiązującego prawa oraz zasad współżycia społecznego. Dodatkowo Stowarzyszenie wskazuje, że każda kontrola PWIOS prowadzona w kompostowni na przestrzeni 8 lat wykazywała poważne naruszenia, co dowodzi, że instalacja ta nigdy nie będzie pracowała zgodnie z przepisami prawa, ogólnie przyjętym reżimem technologicznym, jak też z poszanowaniem godności

lokalnej społeczności, która narażona jest każdego dnia na odór emitowany z kompostowni. Konkludując powyższe, Stowarzyszenie Miłośników Ziemi Sieniawskie wnosi o wnikliwie przeanalizowane przedstawionych w piśmie zarzutów oraz odmowę wydania pozwolenia zintegrowanego.

Zgłaszane zastrzeżenia zostały przeanalizowane przez Marszałka Województwa Podkarpackiego.

W oparciu o analizę całości zgromadzonego w sprawie materiału dowodowego oraz ustalenia przeprowadzonych przez tut. Organ w toku postępowania dwóch kontroli instalacji z jej oględzinami, zrealizowanymi w trybie art. 379 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska oraz wspólnie z PWIOŚ w Rzeszowie, Delegatura w Przemyślu, w trybie art. 41a. ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach należy stwierdzić, że nie zaistniała żadna z enumeratywnie wymienionych w art. 186 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska przesłanek do odmowy wydania wnioskowanego przez NEWKOM EKO Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego. W trakcie oględzin sporządzono dokumentację fotograficzną oraz dokonano obmiaru obiektów kubaturowych, w których prowadzony będzie proces przetwarzania odpadów, a także miejsc magazynowania. Pomiary wykonane zostały przez Podkarpackie Biuro Geodezji i Terenów Rolnych w Rzeszowie. Na tą okoliczność sporządzana została dokumentacja techniczna. Ustalenia z oględzin i przeprowadzonej kontroli spisane zostały w protokołach kontroli Marszałka Województwa Podkarpackie z dnia 27.09.2024r., znak: OS-III.1710.3.2024.AH oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska Delegatura w Przemyślu nr DEL-PRZEMY 11/2025 z dnia 05.02.2025r., znak: DPWI.7023.67.2025.PS.

Oględziny instalacji przeprowadzone w dniach 08.08.2024r. i 24.01.2025r. przez uprawnionych pracowników Marszałka Województwa Podkarpackiego pozwalają na stwierdzenie, że instalacja do przetwarzania odpadów biodegradowalnych będąca przedmiotem niniejszej sprawy spełnia wymagania 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. NEWKOM EKO Sp. z o.o. istniejącą instalację do kompostowania odpadów biodegradowalnych poddała modernizacji poprzez zastosowanie w niej rozwiązań hermetyzacji procesu przetwarzania odpadów poczynawszy od wyładunku odpadów poprzez przygotowanie odpadów (rozdrabnianie i mieszanie odpadów), magazynowanie i przetwarzanie odpadów, aż do wytworzenia gotowego produktu, co wiązało się z wybudowaniem nowego obiektu – hali technologicznej. Nadto, doposażyła instalację do kompostowania odpadów biodegradowalnych (10 sztuk bioreaktorów żelbetowych i ww. halę technologiczną) w dodatkowe urządzenie ochrony powietrza typu skruber stanowiący uzupełnienie istniejącego biofiltra, tak aby zagwarantować dotrzymanie dopuszczalnych poziomów emisji, określonych w polskim prawie oraz poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do emisji zorganizowanych określonych dla poszczególnych zanieczyszczeń w Konkluzjach BAT. Będący na wyposażeniu instalacji biofiltr został zadaszony płytą warstwową oraz wyposażony w emitor z króćcem pomiarowym. NEWKOM EKO Sp. z o.o. zainstalowała również przy każdej bramie wjazdowo/wyjazdowej hali technologicznej automatycznie uruchamiane pionowe kurtyny powietrzne zabezpieczające przed wydostawaniem się nieoczyszczonego powietrza z wnętrza hali. Powietrze poprocesowe z bioreaktorów oraz hali będzie usuwane za pomocą wentylatora poprzez system wentylacyjny i kierowane na dwustopniowy system ochrony powietrza (skruber i biofiltr) gdzie

poddane będzie oczyszczeniu. Tut. Organ nałożył na NEWKOM EKO Sp. z o.o. także obowiązki w zakresie prowadzenia wszystkich procesów związanych z przetwarzaniem odpadów wyłącznie w obiektach zamkniętych typu bioreaktory żelbetowe i hala technologiczna przy zamkniętych bramach wjazdowo/wyjazdowych, co możliwe będzie do zweryfikowania za pomocą zainstalowanego w instalacji monitoringu wizyjnego z dostępnością obrazu z wizyjnego systemu kontroli w czasie rzeczywistym przez system teleinformatyczny. Nadto, w celu zapewnienia właściwej skuteczności działania biofiltra i oczyszczania powietrza procesowego, zarządzający instalacją zobowiązany został do wymiany jego złoza zgodnie z zaleceniami producenta, nie rzadziej jednak niż raz na pięć lat.

Odnosząc się do zastrzeżenia, że zamierzony sposób gospodarowania odpadami jest niezgodny z planami gospodarki odpadami, o których mowa w ustawie z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach, należy wskazać, że przedmiotowa instalacja nie jest ujęta w obowiązującym Planie Inwestycyjnym stanowiącym załącznik do Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego na lata 2020 – 2026 z perspektywą do 2032 (WPGO). Ww. Plan (...) określa, że celem nadrzędnym jest rozwijanie na terenie województwa podkarpackiego systemu gospodarki odpadami opartego na zapobieganiu powstawania odpadów, przygotowywaniu ich do ponownego użycia, recyklingu oraz (w dalszej kolejności) na innych metodach odzysku i unieszkodliwiania. Zgodnie z zapisami rozdziału 5.1.2. Plan przewiduje w zakresie odpadów biodegradowalnych szczególnie promowane /wspierane kierunki działań tj.:

- budowę instalacji wiążących recykling organiczny (proces R3) z efektywnym odzyskiem energii w kogeneracji („biogazownie”),
- eliminację eksploatacji kompostowni otwartych i hermetyzację tego typu obiektów lub ich likwidację z uwagi na to, że wymogi procesowe zawarte w Rozporządzeniu UE 2019/1009 nie dopuszczają prowadzenia procesu R3 bez zagwarantowania odpowiedniej kontroli warunków procesowych co najmniej w „fazie intensywnej”.

W odniesieniu do komunalnych osadów ściekowych w rozdziale 5.2.2. Planu w zakresie przetwarzania takich odpadów przyjęto następujące kierunki działań:

- wprowadzanie rozwiązań w zakresie zagospodarowania osadów ściekowych, również dla mniejszych aglomeracji,
- zwiększenie ilości komunalnych osadów ściekowych wykorzystywanych w biogazowniach w celach energetycznych,
- wspieranie budowy instalacji do odwadniania i suszenia osadów ściekowych celem przygotowania ich do odzysku energii.

W Planie wskazano, że tam gdzie nie ma możliwości zagospodarowania odpadów „u źródła” ani przekazania odpadów do przygotowania do ponownego użycia lub poddania recyklingowi należy dążyć do stworzenia efektywnego systemu selektywnej zbiórki bioodpadów i skierowanie ich do efektywnych instalacji recyklingu organicznego - optymalnie dodatkowo z odzyskiem energii – instalacji fermentacji.

Odnosząc się do powyższych zapisów, należy wskazać, że budowa nowych instalacji powinna wpisywać się w kierunki ustalone w krajowym i wojewódzkim planie gospodarki odpadami. Przedmiotowa instalacja jest instalacją istniejącą, która poddana została modernizacji w kierunku hermetyzacji procesu przetwarzania odpadów. Podstawowym procesem realizowanym w przedmiotowej instalacji będzie biologiczne przetwarzanie, tj. kompostowanie odpadów biodegradowalnych, w tym głównie osadów ściekowych metodą R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania/, celem wytworzenia produktu

o właściwościach nawozu lub środka poprawiającego właściwości gleby. Proces technologiczny przetwarzania odpadów prowadził będzie do utraty statusu odpadu.

Nadto, odnosząc się do stwierdzenia, że kompostownia odpadów jako nowa instalacja nie wpisuje się w kierunki ustalone w planie gospodarki odpadami, należy wyjaśnić, że przedmiotowa instalacja jest instalacją istniejącą, dla której po raz pierwszy uzyskiwane jest pozwolenie zintegrowane po opublikowaniu konkluzji dotyczących BAT, w związku z tym, w rozumieniu definicji zawartej w ww. konkluzjach instalacja ta traktowana jest „nowy zespół urządzeń”. Zapis „nowy zespół urządzeń” odnosi się jedynie do konieczności spełnienia przez instalację wymogów konkluzji BAT w dniu rozpoczęcia jej eksploatacji, a nie odnosi się do innych przepisów prawa.

Wyjaśnić należy także, że do przedmiotowego wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego NEWKOM EKO Sp. z o.o. dołączyła wszystkie wymagane prawem ostateczne decyzje.

Stowarzyszenie Miłośników Ziemi Sieniawskiej wniosło również uwagi do przedmiotowego wniosku na etapie zawiadomienia Stron o zebranych materiale dowodowym w sprawie. W piśmie przesłanym drogą e-mail i pocztą tradycyjną podkreśliło, że NEWKOM EKO Sp. z o.o. we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego pominęła infrastrukturę związaną z magazynowaniem wytworzonego produktu, tj. plac magazynowy odpadów/surowców oraz półproduktów, który znajduje się na działce nr ewid. 689/37 i części działki nr 689/26, obręb Leżachów, i który to stanowi źródło odorów docierających poza teren kompostowni w Leżachowie, w tym do obiektów wrażliwych, tj. zabudowy mieszkaniowej wsi Leżachów, Dybków, itd. Stowarzyszenie podnosi, że plac nie jest zhermetyzowany i nie spełnia wymagań konkluzji BAT.

Odnosząc się do powyższego zarzutu należy wyjaśnić, że ww. plac magazynowy nie jest elementem przedmiotowej instalacji objętej wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego i nie będzie wykorzystywany w procesie przetwarzania odpadów, nie będzie prowadzone na nim także magazynowanie gotowego produktu. Z przedstawionej przez Spółkę technologii przetwarzania odpadów wynika, że wytworzony w procesie produkt, po zakończeniu procesu dojrzewania i po spełnieniu wymagań określonych w pkt. XI.3. niniejszej decyzji będzie bezpośrednio z przyzmy, przekazywany do sprzedaży, jedynie nadwyżka kierowana będzie do magazynowania w boksie buforowym zlokalizowanym w hali technologicznej.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku wraz z informacją o wysokości uiszczonej opłaty rejestracyjnej przy piśmie z dnia 29.05.2024r. została przesłana do Ministra Klimatu i Środowiska, celem rejestracji.

Wnioskujący NEWKOM EKO Sp. z o.o. Leżachów 147, 37-530 Sieniawa nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2024r. poz. 1112 t.j.).

Dla przedmiotowej instalacji, zgodnie z wymogiem art. 208. ust. 2 pkt 4) ustawy Prawo ochrony środowiska przedłożona została „Analiza stanu zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko” sporządzona przez mgr inż. Bogusława Wójcika stwierdzająca brak konieczności sporządzania raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami wykorzystywanymi, produkowanymi lub uwalnianymi na terenie eksploatowanej instalacji mogącymi powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych w rejonie instalacji.

W celu ustalenia stanu jakości gleby i ziemi w rejonie instalacji przeprowadzona została analiza w zakresie:

- sporządzenia informacji na temat prowadzonej na tym terenie działalności w przeszłości,
- sporządzenia informacji na temat planowanej aktualnie na tym terenie działalności,
- sporządzenia charakterystyki środowiskowej terenu w obrębie instalacji pod kątem uwarunkowań fizjograficznych, geologicznych i hydrogeologicznych, wód powierzchniowych, pokrywy glebowej, klimatu, powietrza atmosferycznego, klimatu akustycznego i promieniowania elektromagnetycznego,
- zidentyfikowania potencjalnych źródeł substancji stwarzających zagrożenie,
- sporządzenia wykazu substancji stwarzających zagrożenie, które będą stosowane, produkowane lub uwalniane w ramach eksploatacji instalacji, w tym informacji na temat miejsc magazynowania i stosowania substancji powodujących ryzyko oraz ich przemieszczania po terenie instalacji,
- odniesienia się do archiwalnych i aktualnie wykonywanych wyników badań jakości gleby i ziemi,
- sporządzenie informacji dotyczących systemu zabezpieczeń przed ewentualną emisją substancji do środowiska,
- przeprowadzenia oceny ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych.

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) Karty Charakterystyki 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 1 272 / 2008.
- 2) Przewidywany sposób gospodarowania substancjami chemicznymi i materiałowymi na terenie zakładu.
- 3) Zastosowane przez operatora instalacji, omówione w „Analizie (...)” rozwiązania organizacyjne minimalizujące ryzyko przedostania się ww. substancji z instalacji do środowiska gruntowo - wodnego.

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

- substancje zawarte w stosowanych na terenie Zakładu paliwach, mineralnych olejach hydraulicznych i smarach wykorzystywanych w układach hydraulicznych maszyn i urządzeń kompostowni, m.in. tj. dialkiloditiofosforan cynku, destylat, obrabiany wodorem, ciężki parafinowy olej napędowy, paliwa do silników Diesla, estry metylowe wyższych kwasów tłuszczowych C16 - 18 i C18, kompleks organiczny molibdenosiarkowy, alkiloditiofosforan cynku, mieszanina wysokorafinowanych olei mineralnych, eter etylowo-tert-butyłowy (ETBE), benzyna suma (C6-C12), olej mineralny (C12-C35), węglowodory aromatyczne: benzen, etylobenzen, toluen, ksylen, styren, węglowodory aromatyczne suma, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, fenantren, antracen, fluoranten, chrysen, benzo(a)antracen, benzo(a)piren, benzo(a)fluoranten, benzo(g,h,i)perylen, suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych; kwas benzoesowy, dialkiloditiofosforan cynku, 2,6-di-tert-butylo-p-kresol, oleje smarowe (ropa naftowa), węglowodory >C25,

- kwas siarkowy H_2SO_4 wykorzystywany w urządzeniu oczyszczającym powietrze,
- zużyte części takie jak: sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zawierające pozostałości olejów i paliw i zanieczyszczone substancjami,
- środki myjące – dezynfekujące zawierające w swoim składzie substancje tj. podchloryn sodu, wodorotlenek sodu, amonowe, benzylo-C12-C6-alkilodimetylowe chlorki, bis(siarczan) bis (nadtlenomonosiarczan) pentapotasu, sól sodową kwasu dodecylobenzenosulfonowego, kwas amidosulfonowy, peroksodisiarczan(VI)Potasu, etoksyłowany izotridekanol, 2-(2-butoksyetoksy) etanol; eter monobutyłowy glikolu di etylenowego.

Aby nie dopuścić do możliwości zanieczyszczenia gleby i ziemi oraz wód gruntowych substancjami stwarzającymi ryzyko w instalacji zastosowane będzie:

- prowadzenie operacji związanych z przetwarzaniem odpadów od momentu rozładunku odpadów aż do wytworzenia gotowego produktu w obiektach zamkniętych (żelbetowych boksach i hali technologicznej) o szczelnych, wybetonowanych powierzchniach,
- usytuowanie miejsc magazynowania odpadów w obiektach zamkniętych i magazynowanie odpadów oraz substancji wykorzystywanych w procesie w odpowiednich szczelnych pojemnikach i beczkach,
- zastosowanie tac wychwytyjących i sorbentów,
- odrębne ujmowanie i odprowadzenie wód opadowo-roztopowych i ścieków technologicznych,
- zastosowanie szczelnych, bezodpływowych zbiorników do gromadzenia ścieków technologicznych,
- dostarczanie i magazynowanie substancji powodujących ryzyko w niewielkich ilościach i ich bieżące wykorzystywanie,
- utrzymywanie urządzeń technicznych i technologicznych w należyтым stanie technicznym i poddawanie ich okresowym kontrolom,
- trwałe ogrodzenie i monitorowanie instalacji w sposób ciągły.

Uwzględniając powyższe, ustalono iż przedmiotowa instalacja do kompostowania odpadów biodegradowalnych wyposażona i użytkowana będzie w sposób zapewniający osiągnięcie poziomu wystarczających standardów jakości środowiska, przy którym ilość i szkodliwość dla życia, zdrowia ludzi lub dla środowiska odpadów i innych emisji powstających wskutek przetwarzania odpadów będzie zminimalizowana do wartości dopuszczalnych i zalecanych. Proces przetwarzania odpadów będzie prowadzony wyłącznie w urządzeniach zamkniętych, co wykluczać będzie kontakt odpadów z wodami opadowymi. Operator instalacji podejmować będzie działania umożliwiające ograniczenie negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko, poprzez:

- przestrzeganie zasad związanych z realizowanym procesem technologicznym, przepisów BHP, instrukcji eksploatacji instalacji oraz odpowiednich zarządzeń,
- eksploataowanie instalacji w sposób zapewniający właściwe funkcjonowanie urządzeń stanowiących jej wyposażenie, bieżące kontrolowanie i utrzymywanie w należyтым stanie technicznym,
- przyjmowanie do przetwarzania wyłącznie odpadów dopuszczonych niniejszą decyzją,
- ujmowanie i odpowiednie zagospodarowanie powstających ścieków technologicznych,
- realizowanie procesu technologicznego, zgodnie z posiadaną decyzją.

Ocena możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami wykorzystywanymi, produkowanymi lub uwalnianymi na terenie eksploatowanej instalacji wykazała, że ryzyko wystąpienia zanieczyszczeń gleby, ziemi i wód gruntowych podczas prawidłowej eksploatacji instalacji będzie zminimalizowane, a do takiej sytuacji może dojść tylko w wyniku awarii. Zastosowane w instalacji systemy zabezpieczeń są w pełni wystarczające i pozwalają na wyeliminowanie ryzyka. Nadto, z analizy wynika, że instalacja nie będzie powodować zagrożenia dla ludzi, zwierząt i środowiska. Jej eksploatacja poprzez zastosowanie odpowiednich technologii i rozwiązań technicznych i organizacyjne będzie pozwalać na dotrzymanie obowiązujących standardów jakości środowiska, w tym wynikających z konkluzji BAT.

Mając na uwadze, iż pozwolenie zintegrowane uwzględniać będzie przetwarzanie odpadów, zgodnie art. 41a ustawy o odpadach, wystąpiono do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Przeworsku oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie, Delegatura w Przemyśle o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji oraz wystąpiono o opinię do właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności Burmistrza Miasta i Gminy Sieniawa.

Postanowieniem z dnia 09.01.2025, znak: PRZ.52805.5.2.2024.MK Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Przeworsku stwierdził spełnienie dla przedmiotowej instalacji wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym przez NEWKOM EKO Sp. z o.o. operacie przeciwpożarowym zatwierdzonym przez uprawnionego rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń ppoż. Pana Lucjana Gładysza (nr uprawnień 322/95), uzgodnionym pozytywnie postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Przeworsku z dnia 06.05.2024r, znak: PRZ.52805.5.2024.

Postanowieniem z dnia 07.02.2025r., znak: DPWI.7060.3.2025.PS Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie, Delegatura w Przemyśle zaopiniował pozytywnie wniosek NEWKOM EKO Sp. z o.o. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji do kompostowania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Z kolei Burmistrz Miasta i Gminy Sieniawa postanowieniem z dnia 12.06.2025r., znak: RGK.6234.3.2024 zaopiniował negatywnie wniosek NEWKOM EKO Sp. z o.o. o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Leżachowie kompostowni odpadów, podnosząc, iż:

- będąca przedmiotem wniosku kompostownia odpadów wybudowana została na terenie, który nie był przewidziany do prowadzenia działalności przemysłowej, teren ten nie był objęty Miejscowym Planem Zagospodarowania Przestrzennego Miasta i Gminy Sieniawa, natomiast wg Studium Uwarunkowań i Kierunków Zagospodarowania Przestrzennego Miasta i Gminy Sieniawa znajdował się w obszarze niezabudowanych użytków rolnych klasy V i VI użytkowany jako pastwisko,
- będąca przedmiotem wniosku kompostownia odpadów wybudowana została na terenie zaliczonym do roztoczańsko - puszczańskiego obszaru funkcjonalnego o znaczeniu ponadregionalnym, dla którego określono priorytet rozwojowy w kierunku poprawy jakości życia mieszkańców oraz funkcje rozwojowe: podstawową – rolniczą i towarzyszącą – turystyczno – rekreacyjną i uzdrowiskową, co wynika z Planu Zagospodarowania

Przestrzennego Województwa Podkarpackiego jak i Strategii Rozwoju Miasta i Gminy Sieniawa na lata 2015-2021 oraz na lata 2022 – 2030,

- będąca przedmiotem wniosku kompostownia odpadów wybudowana została w oparciu o wadliwie wydane decyzje o warunkach zabudowy i następnie na tej podstawie wydane pozwolenia na budowę, które to zostały trwale wyeliminowane z obrotu prawnego,
- będąca przedmiotem wniosku kompostownia odpadów jest obiektem uciążliwym odorowo i budzi ogromny sprzeciw społeczny.

Zgodnie z obowiązującym brzmieniem art. 41 ust. 6 ustawy o odpadach organ właściwy wydaje zezwolenie na zbieranie odpadów lub zezwolenie na przetwarzanie odpadów po zasięgnięciu opinii wójta, burmistrza lub prezydenta miasta, właściwych ze względu na miejsce prowadzenia zbierania odpadów lub przetwarzania odpadów. Wymóg zasięgnięcia opinii prezydenta miasta nie dotyczy prezydenta miasta na prawach powiatu, jeżeli jest on organem właściwym do wydania zezwolenia. Z przepisów art. 41 ust. 6 ustawy o odpadach wynika, że Organ zobowiązany do zasięgnięcia opinii nie jest prawnie związany stanowiskiem organu opiniującego, co oznacza, że pomimo negatywnej opinii zezwolenie na zbieranie odpadów lub zezwolenie na przetwarzanie odpadów może być wydane.

Burmistrza Miasta i Gminy Sieniawa w swojej opinii podkreślił brak zgodności planowanej przez NEWKOM EKO Sp. z o.o. działalności w zakresie przetwarzania odpadów z dokumentacją planistyczną, tj. Studium Uwarunkowań i Kierunków Zagospodarowania Przestrzennego Miasta i Gminy Sieniawa oraz Planem Zagospodarowania Przestrzennego Województwa Podkarpackiego jak i Strategii Rozwoju Miasta i Gminy Sieniawa, wskazał również na wadliwość wydanej decyzji o warunkach zabudowy.

Odnosząc się do powyższego, zauważyć należy w szczególności, że będące przedmiotem wniosku postępowanie o wydanie pozwolenia zintegrowanego jest tzw. pozwoleniem na emisję i nie jest zezwoleniem ani pozwoleniem na inwestycję w ścisłym tego słowa znaczeniu, na podstawie których inwestor otrzymuje prawo do wykonywania czynności związanych z lokalizacją danego przedsięwzięcia, budową obiektów czy ich użytkowaniem. Organ ochrony środowiska, działając w granicach przyznanych uprawnień, w pozwoleniu zintegrowanym prowadzącemu instalację określa warunki korzystania ze środowiska, w tym określa dopuszczalną emisję z instalacji oraz obowiązki związane z eksploatacją danej instalacji, tak aby zagwarantować przetwarzanie odpadów w sposób bezpieczny i kontrolowany, co ma na celu przeciwdziałać zanieczyszczeniu środowiska. Stąd też, aby organ ochrony środowiska odmówił wydania pozwolenia zintegrowanego, to zaistnieć muszą ku temu stosowne przesłanki wynikające z przepisów prawa, tj. dające podstawę do odmowy wydania pozwolenia, które to wskazane zostały w art. 186 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska lub muszą zaistnieć braki formalne wniosku dające podstawę do pozostawienia wniosku bez rozpoznania.

Z dokumentacji zgromadzonej w sprawie o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego załączone zostały wymagane prawem niezbędne dokumenty, w tym zgodnie z art. 42 ust. 3c. ustawy o odpadach jako wymóg formalny wniosku, decyzja o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu, o której mowa w art. 4 ust. 2 ustawy z dnia 27 marca 2003 r. o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym, w przypadku gdy dla terenu, którego wniosek dotyczy, nie został uchwalony miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego, chyba że uzyskanie decyzji o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu nie jest wymagane. Jak ustalono, dla terenu na

którym zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja nie został uchwalony miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego i decyzja jest wymagana, stąd też wnioskodawca przedłożył decyzję Burmistrza Miasta i Gminy Sieniawa z dnia 27.10.2023r., znak: RGN.6730.38.2023 dla zamierzenia inwestycyjnego pn.: Zmiana sposobu użytkowania pięciu z dziesięciu bioreaktorów do kompostowania odpadów biodegradowalnych na pomieszczenia magazynowe na działce nr 689/31 obr. Leżachów”, z dojazdem przez część działek nr 689/30, 689/27 obr. Leżachów oraz decyzję Burmistrza Miasta i Gminy Sieniawa z dnia 13.02.2024r., znak: RGN.6730.56.2023 ustalającą warunki zabudowy dla zamierzenia inwestycyjnego pn.: „Zmiana sposobu użytkowania budynku gospodarczego na budynek administracyjno - socjalny oraz czterech budynków gospodarczych na budynki produkcyjne kompostowni odpadów biodegradowalnych, na działkach nr identyfikatora: 181407_5.005.689/26, 181407_5.005.689/27, 181407_5.005.689 /28, 181407_5.005.689/29, 181407_5.005.689/30, 181407_5.005.689/31, w miejscowości Leżachów, gm. Sieniawa”. Dołączona została także wydana w dniu 08.04.2016r., pod znakiem: RG.6220.4.11.2015.2016.PC decyzja Burmistrza Miasta i Gminy Sieniawa wraz z jej zmianami z dnia 15.06.2021r., znak: RG.6220.11.2021.PC/2 i z dnia 29.04.2022r., znak: RG.6220.12.2021.JJ/64 o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia pn. „Kompostowanie odpadów biodegradowalnych w miejscowości Leżachów”.

Jakkolwiek, pozostanie w obiegu prawnym ww. decyzji może budzić wątpliwości, co wynika z historii prowadzonego przez tut. Organ postępowania, to jednak decyzje te są ostateczne i nie podlegają kontroli przez tut. Organ.

W odniesieniu do pozostałych ww. zarzutów sprecyzowanych przez Burmistrza Miasta i Gminy Sieniawa dotyczących uciążliwości odorowych instalacji i związanych z tym protestów społecznych to należy podkreślić, że w celu ograniczenia dokuczliwości odorowej NEWKO EKO Sp. z o.o. przedmiotową instalację do kompostowania odpadów poddała pełnej hermetyzacji poprzez wybudowanie hali technologicznej o szczelnej betonowej posadzce, pracującej na podciśnieniu, w której prowadzone będą wszystkie czynności związane z przetwarzaniem odpadów (poza I etapem przetwarzania odpadów prowadzonym w żelbetowych 10 bioreaktorach) z ujęciem powietrza procesowego i skierowaniem go do oczyszczenia na dwustopniowy system oczyszczania powietrza tj. skrubler i biofiltr. Biofiltr został zamknięty i wyposażony w emitor z króćcem pomiarowym umożliwiającymi właściwe wykonanie pomiarów. Odcieki procesowe z wszystkich urządzeń technicznych, w tym placów manewrowych po których odbywa się transport odpadów będą ujmowane i kierowane do oczyszczenia. Wszystkie urządzenia technologiczne, które wykorzystywane będą w procesie przetwarzania odpadów usytuowane będą w zamkniętych obiektach, co ograniczać będzie uciążliwości związane z generowanym hałasem. Szczegółowo do spełnienia przez ww. instalację 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 Organ odniósł się poniżej w tabeli nr 20 niniejszej decyzji, w tym także do opracowanego przez prowadzącego instalację planu zarządzania odorami oraz planu zarządzania hałasem, które to zgodnie z ww. konkluzjami wdrożone będą w instalacji by ograniczyć uciążliwości z tym związane. Jak już wspomniano powyżej, Organ nie znalazł podstaw do odmowy wydania wnioskowanego pozwolenia zintegrowanego z uwagi, iż nie są spełnione przesłanki wymienione w art. 186 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska stanowiące podstawę odmowy.

Udzielenie NEWKOM EKO Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego, w którym ściśle ustalone będą warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów oraz nałożone obowiązki, w tym obowiązki monitoringowe pozwoli na przetwarzanie odpadów w sposób bezpieczny i kontrolowany.

Przedmiotowy wniosek o wydania pozwolenia zintegrowanego, na żądanie tut. Organu uzupełniony został przy pismach z dnia 08.07.2024r. (data wpływu do tut. Urzędu: 10.07.2024r.), z dnia 24.10.2024r. (data wpływu do tut. Urzędu: 30.10.2024r.), z dnia 22.11.2024r. (data wpływu do tut. Urzędu: 26.11.2024r.), z dnia 29.11.2024r. (data wpływu do tut. Urzędu: 29.11.2024r.), z dnia 22.01.2025r. (data wpływu do tut. Urzędu: 23.01.2025r.), z dnia 20.02.2025r. (data wpływu do tut. Urzędu: 25.02.2025r.), z dnia 04.03.2025r. (data wpływu do tut. Urzędu: 06.03.2025r.), z dnia 24.03.2025r. (data wpływu do tut. Urzędu: 24.03.2025r.), z dnia 24.03.2025r. (data wpływu do tut. Urzędu: 26.03.2025r.), z dnia 25.03.2025r. (data wpływu do tut. Urzędu: 25.03.2025r.), z dnia 15.04.2025r. (data wpływu do tut. Urzędu: 15.04.2025r.), z dnia 28.04.2025r. (data wpływu do tut. Urzędu: 28.04.2025r.), z dnia 05.05.2025r. (data wpływu do tut. Urzędu: 05.05.2025r.), z dnia 20.05.2025r. (data wpływu do tut. Urzędu: 21.05.2025r.), z dnia 08.07.2025r. (data wpływu do tut. Urzędu: 08.07.2025r.) oraz z dnia 29.10.2025r. (data wpływu do tut. Urzędu: 29.10.2025r.).

Po zapoznaniu się ze zgromadzoną dokumentacją w sprawie, w tym jego uzupełnień ustalono, że przedłożony wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska oraz art. 42 ust. 2, w związku z art. 45 ust. 6-9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach.

Tym samym, uwzględniając przedłożone w sprawie dokumenty, w tym decyzję Burmistrza Miasta i Gminy Sieniawa z dnia 08.04.2016r., znak: RG.6220.4.11.2015.2016.PC o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia pn. „Kompostowanie odpadów biodegradowalnych w miejscowości Leżachów” wraz z jej zmianami z dnia 15.06.2021r., znak: RG.6220.11.2021.PC/2 i z dnia 29.04.2022r., znak: RG.6220.12.2021.JJ/64 niniejszą decyzją udzielono Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Leżachowie, gmina Sieniawa instalacji do przetwarzania odpadów biodegradowalnych o zdolności przetwarzania 137 Mg odpadów na dobę (50 000 Mg/rok) metodą kompostowania.

Jak ustalono, przedmiotowa instalacja do przetwarzania odpadów biodegradowalnych zlokalizowana będzie na działkach ewidencyjnych o nr: 689/26, 689/27, 689/28, 689/29, 689/30, 689/31, obręb Leżachów. Łączna powierzchnia działek wynosić będzie ok. 5,3 ha. Instalacja położona będzie po północno - wschodniej stronie drogi wojewódzkiej nr 870, z bezpośrednim zjazdem na jej teren. W odległości około 200 m w kierunku północnym oraz 250 m w kierunku północno - wschodnim od instalacji znajdować się będą lasy. Po stronie północno – zachodniej, północno – wschodniej oraz południowo – wschodniej nieruchomość graniczyć będzie z użytkami rolnymi. Odległość do najbliższych zabudowań wynosić będzie ok. 500 m w kierunku południowo – zachodnim i ok. 900 m w kierunku północnym.

Instalacja położona będzie w zapadlisku przedkarpackim wypełnionym trzeciorzędowymi osadami akumulacji morskiej, tj. osadami drobnoziarnistymi ilastymi, zwanymi iłami krakowieckimi zalegającymi na głębokościach około 1 - 18 m pod powierzchnią terenu. Bezpośrednio na trzeciorzędowych iłach krakowieckich zalegają osady czwartorzędowe reprezentowane przez żwiry rzeczne o miąższości ok. 3 m, pokryte piaskami pylastymi drobnymi i średnimi o miąższości do 15 m. Lokalnie piaski pokrywa nieciągła warstwa mad rzecznych, wykształconych w postaci glin pylastych, pyłów i piasków gliniastych zalegających na głębokości 1,5 m.

Na obszarze, gdzie zlokalizowana będzie instalacja występują gleby głównie IV i V klasy bonitacyjnej. W obszarze tym występują 2 piętra wodonośne: czwartorzędowe obejmujące fragmenty dolin rzek i neogeńskie związane z mioceńskimi utworami zapadliska przedkarpackiego. Poziom wód gruntowych ukształtował się na głębokości 0,2 - 0,6 m. Wody podziemne przedmiotowego obszaru należą do jednolitych części wód podziemnych (JCWPd) regionu wodnego Górnej Wisły, obszar dorzecza Wisły o europejskim kodzie PLGW2200127 (ekoregion; Równiny Wschodnie 16). Instalacja zlokalizowana będzie poza obszarem o płytkim zaleganiu wód podziemnych. Najbliższe ciekі wodne to Czerniawa, która przepływa wzdłuż wschodniej granicy działki ok. 2 m od granicy, dopływ spod Sieniawy w odległości około 1,4 km, San w odległości około 2,1 km i Lubaczówka w odległości około 4,5 km. Teren instalacji zlokalizowany będzie w obrębie GZWP 425 Dębica - Stalowa Wola - Rzeszów, poza strefą ochronną ujęć wody.

Przedmiotowa instalacja położona będzie w granicach Sieniawskiego Obszaru Chronionego Krajobrazu. Najbliższe obszary sieci Natura 2000 znajdują się w odległości ok. 2,2 km w kierunku zachodnim (Dolina Dolnego Sanu - kod PLH180020) oraz w odległości ok. 5 km w kierunku wschodnim (Lasy Sieniawskie) - kod: PLH180054).

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

W punkcie I.3. pozwolenia określona została procedura przyjęcia odpadów do instalacji, techniki zastosowane w procesie przetwarzania odpadów w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń oraz ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów (Bat 2, Bat 5) zgodnie z wdrożoną „Procedurą identyfikacji i oceny aspektów środowiskowych” (Bat 1), proces technologiczny przetwarzania odpadów realizowany w instalacji celem wytworzenia produktu o właściwościach nawozu lub środka poprawiającego właściwości gleby, w tym prowadzący do utraty statusu odpadu.

W punkcie II. pozwolenia, zgodnie z wymogami art. 42 ust. 1 i ust. 2, w związku z art. 45 ust. 6-9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach ustalone zostały warunki przetwarzania odpadów, w tym określone: dopuszczalne rodzaje i masy odpadów kierowanych do przetwarzania, rodzaje i masy odpadów powstające w wyniku przetwarzania odpadów, miejsce i opis metody przetwarzania odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania ze wskazaniem masy magazynowanych odpadów, zastosowane techniki w celu ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów oraz zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe ich ograniczania (Bat 4, Bat 13). W odniesieniu do odpadów przetwarzanych wskazano również maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogłyby być magazynowane w instalacji oraz które mogą być magazynowane w okresie roku. Określono również największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie wynikające z wymiarów miejsca magazynowania odpadów oraz określono całkowitą pojemność (Mg) miejsc magazynowania odpadów. Podane masy ustalone zostały zgodnie z wymaganiami określonymi w opracowanym dla przedmiotowej instalacji operacie przeciwpożarowym.

Proces przetwarzania odpadów biodegradowalnych, zgodnie z zał. nr 2 – „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy o odpadach, prowadzony będzie metodą określaną jako R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)/. Wydajność przedmiotowej instalacji do przetwarzania odpadów biodegradowalnych ustalona została maksymalnie na 137 Mg odpadów na dobę, 50 000 Mg na rok. Podstawowym procesem realizowanym w instalacji będzie biologiczne przetwarzanie, tj. kompostowanie odpadów biodegradowalnych, w tym głównie osadów ściekowych celem wytworzenia produktu – środka poprawiającego właściwości gleby.

Realizowany w instalacji proces przetwarzania odpadów, prowadził będzie do utraty statusu odpadów, który zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami jest jednym z pożądanych sposobów przetwarzania odpadów. Na skutek poddania odpadów biodegradowalnych wymienionych w tabeli nr 1 niniejszej decyzji przetworzeniu metodą kompostowania R3 odpady o kodach: 02 01 03, 02 05 02 i 19 08 05 utracą status odpadów i staną się produktem zgodnie z ich pierwotnym przeznaczeniem, a uzyskanie z odpadów produktu przyczyni się do zmniejszenia ilości wytworzonych odpadów. Realizowany proces przetwarzania odpadów spełniał będzie podstawowe i szczegółowe warunki, o których mowa w art. 14 ust. 1 i ust. 2 ustawy o odpadach i w przepisach wydanych na podstawie art. 14 tej ustawy.

W procesie powstawał będzie produkt w postaci środka poprawiającego właściwości gleby pn. „Norga natural do upraw polowych” dopuszczony do wprowadzania do obrotu stosowną Decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr G-1351/23 z dnia 17.04.2023r. z późniejszymi zmianami/aktualizacjami, wydaną na podstawie przepisów Ustawy o nawozach i nawożeniu oraz rozporządzenia (WE) nr 1069/2009 Parlamentu Europejskiego i Rady.

Szczególnego podkreślenia wymaga, iż w celu spełnienia wymagań jakościowych wprowadzanego do obrotu produktu o właściwościach nawozowych, w pkt. XI.1. i XI.3. niniejszej decyzji, zgodnie z art. 211 ust. 8 ustawy Prawo ochrony środowiska, na prowadzącego instalację nałożono dodatkowe warunki do spełnienia, w tym zobowiązano do monitorowania osadów ściekowych dostarczanych do instalacji pod kątem źródła ich pochodzenia, zawartości w osadach metali ciężkich, tj.: ołów (Pb), kadm (Cd), rtęć (Hg), nikiel (Ni), cynk (Zn), miedź (Cu) i chrom (Cr) oraz w przypadku ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych o kodzie 19 08 05 obecności patogenów chorobotwórczych. Nadto, zobowiązano do monitorowania wytworzonego środka poprawiającego właściwości gleby pod kątem spełnienia wymagań decyzji Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr G-1351/23 z dnia 17.04.2023r. z późniejszymi zmianami/aktualizacjami dopuszczającej środek poprawiający właściwości gleby do wprowadzania do obrotu, na zawartość metali ciężkich tj.: ołów (Pb), kadm (Cd), rtęć (Hg), nikiel (Ni), cynk (Zn), miedź (Cu) i chrom (Cr), a także obecność w wytworzonym produkcie bakterii chorobotwórczych z rodzaju Salmonella oraz obecności żywych jaj pasożytów jelitowych, tj. Ascaris sp., Trichuris sp., Toxocara sp. Winna być także prowadzona ocena organoleptyczna wytworzonego produktu pod kątem wyglądu i zapachu. Prowadzący instalację zlecał będzie pobór prób oraz wykonanie badań akredytowanemu laboratorium. Dla każdego transportu dostarczanych do instalacji osadów ściekowych oraz dla każdej partii wytworzonego środka organicznego poprawiającego właściwości gleby operator instalacji zlecał będzie aktualne badania. W przypadku gdy przekompostowany materiał nie będzie spełniał wymagań określonych w pkt. XI.3. niniejszej decyzji powstawał będzie odpad o kodzie 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do

wykorzystania)/, który po zebraniu partii transportowej przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom do dalszego zagospodarowania.

Zobowiązując Spółkę do wdrożenia monitoringu dostarczanych do instalacji odpadów jak i wytworzonego produktu, o którym mowa w pkt. pkt. XI.1 i XI.3 decyzji podkreślenia wymaga, iż Organ wziął pod uwagę znane mu fakty w zakresie losów niektórych decyzji zezwalających na wprowadzanie do obrotu produktu/środka organicznego, wytwarzanego przez NEWKOM EKO Sp. z o.o., które to zostały wycofane z obrotu prawnego ze względu na niespełnienie przez wytworzony produkt określonych wymogów, w tym m.in. decyzje tj.:

- decyzja Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 27.04.2016r. Nr 409/16 zezwalającą na wprowadzanie do obrotu nawozu organicznego pn. „NEWKOM EKO”, która wycofana została z obrotu prawnego ze względu na stwarzane zagrożenie dla zdrowia i życia ludzi w związku ze stwierdzeniem w wytworzonym nawozie żywych jaj pasożytów jelitowych,
- decyzja Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 19.08.2019r. znak: HOR.ns.8100.39.2019.126 zezwalającą na wprowadzanie do obrotu nawozu organicznego pn. „Norga natural nawóz organiczny do trawników”, która wycofana została z obrotu prawnego (po oddaleniu skargi kasacyjnej przez NSA) ze względu na użycie w procesie przetwarzania odpadów pochodzących z innych oczyszczalni ścieków jak oczyszczalnie wymienione z nazwy w ww. decyzji,
- decyzja Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 17.04.2023r. znak DHR.ns.8101.70.2022, którą umarzano postępowanie w sprawie wydania pozwolenia na wprowadzanie do obrotu organicznego środka poprawiającego właściwości gleby pn. „Komplon”, z uwagi na nieprzedłożenie przez NEWKOM EKO Sp. z o.o. dowodów wskazujących spełnienie przez produkt Komplon określonych wymagań.

Powyższe wskazywać może, że dotychczasowy monitoring w zakresie dostarczanych do instalacji odpadów jak i realizowanego przez NEWKOM EKO Sp. z o.o. procesu przetwarzania odpadów był niewystarczający.

Nadto, za oczywiste należy także uznać, że charakterystyka jakościowo-ilościowa ścieków komunalnych zależy od wielu zróżnicowanych i złożonych czynników, a co za tym idzie, że skład ścieków w każdej gminie i mieście jest inny, dlatego też nie bez znaczenia, co należy podkreślić, w pozyskiwaniu osadów ściekowych jako surowca do procesu istotne będzie źródło jego pochodzenia. Dlatego też wprowadzony w decyzji warunek kontroli źródła pozyskanie surowca (osadów ściekowych) wykorzystywanego w procesie - ze stałych źródeł uprawdopodobniać będzie, że wytworzony produkt spełniał będzie wymagania decyzji dopuszczającej wprowadzanie go do obrotu. Natomiast, wapnowanie osadów ściekowych przed kompostowaniem może min. zaburzać aktywność mikroorganizmów niezbędnych do rozkładu organicznego lub je zabijać, spowalniać proces i powodować zmianę właściwości wytworzonego produktu. Stąd też by zapewnić dobrą jakość produktu wprowadzono wymóg, że osady ściekowe kierowane do procesu nie będą uprzednio poddane wapnowaniu.

W instalacji tej może być także prowadzony proces przetwarzania odpadów innych jak o kodach: 02 01 03, 02 05 02 i 19 08 05 , wymienionych w tabeli nr 2 decyzji, dla których prowadzący instalację w ciągu 6 miesięcy od dnia uprawomocnienia się niniejszej decyzji podejmie działania zmierzające do uzyskania stosownego dokumentu pozwalającego na wytwarzanie z odpadów wymienionych w tabeli nr 2 produktu nie będącego odpadem. Do czasu uzyskania stosownej decyzji lub

certyfikatu określającego warunki wytwarzania środka poprawiającego właściwości gleby, produktu o właściwościach nawozowych lub nawozu powstawały będą odpady wskazane w tabeli nr 2a. niniejszej decyzji.

Łączna masa odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania odpadów metodą R3 nie będzie większa jak 50 000 Mg na rok i będą to zarówno odpady powstające w procesie przetwarzania odpadów wymienionych w tabeli nr 1 decyzji, gdy nie będą spełnione warunki utraty statusu odpadów oraz odpady powstające w wyniku przetwarzania odpadów wymienionych w tabeli nr 2 decyzji, do czasu uzyskania stosownych decyzji pozwalających na wprowadzenie wytworzonego produktu do obrotu.

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

Uwzględniając zapis art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie XII. decyzji ustalony został zakres i sposób monitorowania prowadzonych w instalacji procesów technologicznych oraz pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji i kontroli eksploatacji instalacji, z uwzględnieniem wymogów konkluzji BAT, w tym: monitoring emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza - emisja zorganizowana oraz odorów (BAT 8, BAT 10), monitoring ścieków technologicznych (Bat 6, Bat 7), monitoring hałasu, monitoring poboru wody oraz monitoring odpadów i wytworzonego produktu.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8) Prawo ochrony środowiska w punkcie III. decyzji określone zostały zastosowane w instalacji techniki w celu zoptymalizowania zużycia wody (Bat 11, Bat 19, Bat 35) oraz ustalone warunki poboru wody dla potrzeb własnych instalacji. Instalacja zaopatrywana będzie w wodę przeznaczoną do celów bytowo - gospodarczych, technologicznych i przeciwpożarowych z sieci wodociągowej będącej w zarządzie Zakładu Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Sieniawie. Prowadzony będzie pomiar ilości zużywanej wody.

W punkcie IV. niniejszej decyzji ustalona została maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji natomiast w punkcie V. warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

Dla instalacji nie przewiduje się innych emisji niż wynikające z normalnej eksploatacji instalacji.

W wyniku prowadzonej działalności w instalacji do przetwarzania odpadów powstawać będą odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z art. 4 ustawy o odpadach i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020r., poz. 10). W związku z powyższym, zgodnie z art. 202 ust. 4, w związku z art. 188 ust. 2a i 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie IV.1. decyzji ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, oraz wskazano sposoby ich zagospodarowania. Nadto, określono warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania, w tym wskazane zostały: sposoby i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych, sposoby zapobiegania powstaniu odpadów,

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

Zgodnie z art. 220 ust. 1, w związku z art. 224 ustawy Prawo ochrony środowiska na wniosek NEWKOM EKO Sp. z o.o. w punkcie IV.2. niniejszej decyzji ustalono maksymalną dopuszczalną emisję pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza z instalacji oraz emisję odorów, na zasadach określonych jak dla pozwolenia cząstkowego na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza, zgodnie z art. 181 ust. 1 pkt. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz konkluzji BAT ze wskazaniem zastosowanych technik w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów lub ich ograniczania (Bat 14, Bat 37, Bat 39) oraz technik w celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub ich ograniczania oraz poprawienia ogólnej efektywności środowiskowej (Bat 12, Bat 13, Bat 33) i wykazem strumieni gazów odlotowych, jako część systemu zarządzania środowiskowego (Bat 1, Bat 3). W przedmiotowej instalacji cały proces przetwarzania odpadów prowadzony będzie w urządzeniach zamkniętych. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń standardów jakości powietrza oraz wartości odniesienia poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Prowadzący instalację opracował również i wdrożył program zarządzania odorami celem prewencji i redukcji odorów z instalacji.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w pkt. IV.3. decyzji ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6) ustawy Prawo ochrony środowiska rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby oraz zgodnie z konkluzjami BAT wskazano zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub ich ograniczania (Bat 1, Bat 17, Bat 18). W oparciu o ten sam przepis, w pkt. IV.3.2. decyzji ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem na tereny zabudowy mieszkaniowej zagrodowej, prowadzone będą w punktach pomiarowych o współrzędnych geograficznych, ustalonych zgodnie z pkt. XII.2. decyzji.

W okresie normalnej eksploatacji instalacji na terenie instalacji powstawać będą ścieki technologiczne oraz wody opadowo-roztopowe. Zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt. 7) ustawy Prawo ochrony środowiska oraz zgodnie z konkluzjami BAT w punkcie IV.4. niniejszej decyzji określono dopuszczalną emisję ścieków z instalacji wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych oraz zastosowane techniki w celu zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków lub ich ograniczania (Bat 19, Bat 20, Bat 35), wskazano strumienie ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji jako część systemu EMS (Bat 1, Bat 3), natomiast w punkcie V.5.2. warunki emisji ścieków i sposób ich odprowadzania. Ścieki technologiczne z instalacji ujmowane będą odrębnie i kanalizacją zakładową kierowane do szczelnych,

bezodpływowych zbiorników skąd będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków podmiotu zewnętrznego.

Przedmiotowa instalacja do przetwarzania odpadów biodegradowalnych nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku występowania awarii lub zakładu o dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 roku w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016r., poz. 138).

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 9 ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie VIII. niniejszej decyzji określone zostały sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o jej wystąpieniu. W celu wyeliminowania negatywnych skutków mogących doprowadzić do skażenia środowiska naturalnego w przypadku sytuacji awaryjnych, zarządzający instalacją opracował procedurę postępowania na wypadek awarii.

W punkcie IX. decyzji określone zostały warunki przeciwpożarowe wynikające z opracowanego dla przedmiotowej instalacji operatu przeciwpożarowego. Pracownicy posiadać będą odpowiednie kwalifikacje w zakresie pełnionych funkcji, obsługiwanych maszyn, urządzeń oraz zostali przeszkoleni w zakresie obowiązków wynikających z eksploatacji instalacji, gospodarki odpadami oraz przepisami BHP i ochrony przeciwpożarowej.

W punkcie VI. decyzji ustalono ilości przewidywanych do wykorzystania w instalacji energii, materiałów, surowców i paliw, a w punkcie VII. ustalony został bilans masowy odpadów przetwarzanych. Podana w bilansie masowym ilość surowców - odpadów 50 000 Mg/rok stanowi całkowitą ilość odpadów, jaka dopuszczona została niniejszą decyzją do przetwarzania w przedmiotowej instalacji. W punkcie X.3. decyzji, zobowiązano zarządzającego instalacją do monitorowania ilości zużywanych mediów oraz podejmowania działań ograniczających ich zużycie.

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

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

W punkcie XII. niniejszej decyzji, ustalony został obowiązek prowadzenia pomiarów i ewidencjonowania wielkości emisji do środowiska w sposób zgodny z konkluzjami BAT oraz wskazany został zakres działań podejmowanych w ramach monitorowania i kontroli działalności objętej zezwoleniem. Zgodnie z zapisami niniejszej decyzji przestrzegany będzie reżim technologiczny, a przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w sposób zapewniający ograniczenie uciążliwości odorowej oraz pyłowej poza terenem do którego NEWKOM EKO Sp. z o.o. posiada tytuł prawny.

W punkcie XIV. decyzji, zgodnie z wymogami art. 211 ust. 6 pkt. 12) ustawy Prawo ochrony środowiska ustalone zostały obowiązki sprawozdawcze. Prowadzącego instalację zobowiązano do przesyłania rocznych informacji

pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności funkcjonowania instalacji z warunkami określonymi w niniejszej decyzji.

W punkcie XV., zgodnie z wymogami art. 211 ust. 8 ustawy Prawo ochrony środowiska określone zostały dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji konieczne do osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, natomiast w punkcie XVI. decyzji., zgodnie z wymogami art. 211 ust. 6 pkt. 10) ustawy Prawo ochrony środowiska określone zostały sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji.

W myśl art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach, w związku z art. 187 ust. 4a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, posiadacz odpadów obowiązany do uzyskania zezwolenia na zbieranie lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów oraz pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zbieranie lub przetwarzanie odpadów (art. 48a. ust. 23 ustawy o odpadach), z wyłączeniem zarządzającego składowiskiem odpadów, jest obowiązany 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.

W przedmiotowej instalacji, NEWKOM EKO Sp. z o.o. realizować będzie proces biologicznego przetwarzania, tj. kompostowania selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych. Odpady te przed procesem ich przetwarzania kierowane będą do wyznaczonych, tymczasowych miejsc magazynowania.

W myśl obowiązujących przepisów prawa, z tytułu prowadzenia przez Spółkę działalności w zakresie przetwarzania odpadów w oparciu o przedmiotową decyzję, w toku postępowania, postanowieniem z dnia 21.03.2024r., znak: OS-I.7222.72.2.2024.MD ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń w wysokości 321 900,00 zł (trzysta dwadzieścia jeden tysięcy dziewięćset złotych zero groszy) w formie gwarancji ubezpieczeniowej umożliwiającej realizację obowiązków wynikających z przepisów ww. art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach. W punkcie XVII.2. niniejszej decyzji, posiadacz odpadów NEWKOM EKO Sp. z o.o. zobowiązany został do utrzymywania ustanowionego zabezpieczenia roszczeń przez okres obowiązywania niniejszego pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów oraz po zakończeniu jego obowiązywania, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń.

Zgodnie z wymogami art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji w tabeli nr 18 przeprowadzono analizę zastosowanych w przedmiotowej instalacji do przetwarzania odpadów biodegradowalnych rozwiązań w odniesieniu do 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 w celu uzyskania zgodności decyzji z warunkami ww. konkluzji:

Tabela nr 20

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów
Ogólne konkluzje dotyczące BAT		
1.1. Ogólna efektywność środowiskowa instalacji		
BAT 1	Zapewnić wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego	W instalacji wdrożona będzie „Procedura identyfikacji i ocena aspektów środowiskowych. Kadra kierownicza zaangażowana będzie w pogłębianie własnej wiedzy jak również egzekwowania od podległych pracowników zachowań mających na celu poprawę, a jeśli to niemożliwe, ograniczanie negatywnego oddziaływania całej Instalacji na środowisko. W ramach zarządzania, kadra kierownicza na całym etapie eksploatacji instalacji zabiegać będzie o ciągłą modernizację instalacji polegającą na wprowadzaniu nowych rozwiązań technologicznych oraz poprzez zakup i wymianę urządzeń na nowe, spełniające kryteria środowiskowe. Corocznie przygotowywane Plany Finansowe i Inwestycyjne uwzględniać będą wprowadzanie do struktur zarządzania Firmą procedur, celów i zadań, mających na celu poprawę ogólnej efektywności środowiskowej, wyrażające się w opracowywaniu stosownych dokumentów środowiskowych, uwzględniających wprowadzanie niezbędnych zmian inwestycyjnych. Zatrudnieni w Firmie pracownicy, w ramach posiadanych Umów o Pracę, oprócz określenia ich stanowiska w strukturach Firmy, przyjmują na siebie odpowiedzialność wynikającą z możliwych strat w środowisku, wynikających z nierzetelnego wykonywania zadań wynikających z Osobistych Zakresów Odpowiedzialności. Rekrutacja pracowników do pracy w Firmie dokonywana będzie w oparciu o badania kandydatów w zakresie posiadanych uprawnień, kompetencji, jak również w kontekście „świadomości środowiskowej”, w szczególności w odniesieniu do istniejących zagrożeń w tym zakresie w ramach Instalacji. W przypadku braku spełnienia któregośkolwiek z czynników, nowi pracownicy kierowani będą na odpowiadające zajmowanemu stanowisku, szkolenia, kursy, jak również prowadzone będą z nimi szkolenia wewnątrzzakładowe, mające na celu podniesienie ich świadomości środowiskowej. W ramach organizacji struktur zatrudnienia, pracownicy będą informowani o sposobach komunikacji z innymi pracownikami, bądź przełożonymi, w kontekście różnych możliwych zdarzeń na terenie Instalacji, jak również w odniesieniu do zakresu i rodzaju koniecznych do przekazania informacji, komunikatów i danych. System wynagradzania pracowników będzie ściśle powiązany z zaangażowaniem pracowników w wykonywanie obowiązków. W ramach regulaminu organizacyjnego Spółki określone będą rodzaje dokumentacji technicznej i sprawozdawczości z prowadzonych na terenie instalacji pomiarów, z określeniem: osób odpowiedzialnych za ich przygotowanie, zakresu, terminów przygotowania, sposobów przekazywania informacji, adresatów dokumentacji. Analiza wydajności procesów realizowana będzie w oparciu o wskazania zamontowanych na maszynach i urządzeniach rejestratorów ich pracy, natomiast w odniesieniu do procesu technologicznego oraz instalacji jako całości, w oparciu o porównanie ilości i rodzaju przyjmowanych do niej odpadów do przetworzenia i wytworzonej masy odpadów i substancji przeznaczonych do wykorzystania. Wszystkie wykorzystywane do obsługi maszyny i urządzenia, zgodnie z zaleceniami ich producentów i dostawców, posiadać będą Dokumentację Techniczną, których elementem będą Programy Obsługi Technicznej wraz z harmonogramami ich prowadzenia. W ramach bieżącej eksploatacji instalacji, prowadzone będą przeglądy i rewizje, w terminach określonych w tych dokumentach. Dla Instalacji określone będą potencjalne sytuacje awaryjne. W ramach tego dokumentu określone będą procedury i metodyka postępowania na wypadek ich wystąpienia. W ramach zarządzania Firmą, Kadra Kierownicza na bieżąco śledzić będzie wprowadzane zmiany w zakresie przepisów dotyczących środowiska i związane z nimi przepisy wykonawcze, i z odpowiednim wyprzedzeniem (zależnym od złożoności zmian) podejmować działania związane z ich wdrożeniem. W ramach eksploatacji instalacji prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych. Monitoring ten odzwierciedlać będzie możliwy, dopuszczalny poziom oddziaływania instalacji na środowisko, jak również wskazanie możliwego oddziaływanie na nie instalacji. Ewentualne odstępstwa, bądź przekroczenia dopuszczalnego oddziaływania instalacji na środowisko będą analizowane w kontekście koniecznych działań naprawczych i zapobiegawczych. W oparciu o nie, podejmowane będą decyzje o formie i zakresie tych działań, prognozowanych ich kosztów oraz terminach, przy założeniu, że sytuacje powodujące przekroczenie dopuszczalnych poziomów zanieczyszczeń powoduje działanie niezwłoczne. Na terenie instalacji prowadzonych będzie szereg działań monitoringowych, zgodnie z obowiązującym pozwoleniem zintegrowanym, przepisami szczegółowymi, jak również wynikające z bieżącej kontroli eksploatacji instalacji. Wszelkie działania korygujące, wraz z opisem ich efektywności, poparte stosownymi badaniami będą odnotowywane w rejestrze pracy Instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, w który zawierał będzie następujące dane: rodzaj zdarzenia, zakres, data wystąpienia / likwidacji, sposób i zakres prowadzonych działań / zmian. W ramach eksploatacji instalacji prowadzony będzie na bieżąco audyt wewnętrzny, mający na celu określenie zgodności zarządzania środowiskowego

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów
		z zaplanowanymi ustaleniami oraz weryfikacja czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany. W ramach eksploatacji instalacji na bieżąco prowadzony będzie przez kadrę Kierowniczą przegląd systemu zarządzania środowiskowego, mający na celu określenie: przydatności systemu, prawidłowości prowadzonych kontroli, oznaczeń, badań i ich zakresu jego skuteczności w kontekście analizy zmian, jak również skuteczności wprowadzanych działań naprawczych i zapobiegawczych. W ramach pełnionych obowiązków Kadra Kierownicza uczestniczyć będzie w szkoleniach, pokazach oraz targach branżowych, których zadaniem będzie prezentacja najnowszych trendów i technologii w branży przetwarzania odpadów. Na etapie projektowania nowych zespołów urządzeń, każdorazowo opracowywane będą dokumenty w treści, których zawarte będą informacje dotyczące skutków dla środowiska wynikających z ich likwidacji. Na etapie eksploatacji instalacji, wszelkie działania uwzględniać będą możliwe skutki dla środowiska wynikające z ich likwidacji. W ramach działalności Firmy / instalacji Kadra Kierownicza na bieżąco dokonywać będzie sektorowej analizy porównawczej w zakresie oferowanych usług, ich zakresu, wielkości, jak również dostępności na lokalnym rynku oraz ceny. Działania te prowadzone będą w oparciu o: znajomość rynku dostawców odpadów do przewożenia, możliwość zbytu i cenę wytworzonych preparatów nadających się do wykorzystania uwarunkowania prawne wynikające z prawa sektorowego, wymagania właścicieli Firmy, analizę potencjalnej konkurencyjności ze strony innych podmiotów, analizę konieczności i kierunku rozwoju, analizę porównawczą innych podmiotów w branży gospodarki odpadami, stosującymi podobne lub tożsame rozwiązania technologiczne, analizę konieczność wprowadzania nowych rozwiązań, lub wstrzymania prowadzonych działań, bądź zastąpienia ich innymi, analiza doświadczenia kadry kierowniczej i pracowników. Analiza zarządzanie strumieniem odpadów została dokonana i omówiona w BAT 2. Analiza wykazu strumieni ścieków i gazów odlotowych została dokonana i omówiona w BAT 3. Plan Zarządzania Pozostałościami został opracowany w oparciu o wymagania wynikające z Sekcji 6.5. decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z 10.08.2018r. i omówiony w BAT 3. Plan Zarządzania w przypadku awarii został opracowany w oparciu o wymagania wynikające z Sekcji 6.5. decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z 10.08.2018 r. i omówiony w BAT 3. Plan Zarządzania Odorami został opracowany i omówiony w BAT 12. Plan Zarządzania Hałasem i Wibracjami został opracowany i omówiony w BAT 17. Instalacja spełnia wymagania BAT 1.
BAT 2	Opracować i wdrożyć procedury charakterystyki odpadów, poprzedzające odbiór odpadów i odbioru odpadów, śledzenia oraz wykazu odpadów, zarządzania jakością odpadów z przetworzenia. Zapewnić segregację odpadów, zgodność odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanek oraz dostarczanych odpadów stałych.	2a. Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór. Spółka posiada opracowaną i wdrożoną procedurę przyjęcia odpadów. Przyjęcie odpadów odbywać się będzie pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących procedur i przepisów prawa. Wjazd pojazdu przywożącego odpady odbywał się będzie za zgodą pracownika. Prowadzona będzie kontrola ilości dostarczonych odpadów - ważenie pojazdu na wadze samochodowej w celu ustalenia masy pojazdu pełnego. Obsługa Zakładu zobowiązana będzie do analizy rodzaju i składu dostarczonych odpadów w zakresie zgodności co do deklarowanego rodzaju i składu planowanych do dostarczenia i dostarczanych odpadów z posiadanymi przez zarządzającego decyzjami i będzie podstawą do zawarcia umowy na przyjęcie wybranych ich grup od ich wytwórców. Ta sama procedura dotyczyć będzie incydentalnych dostaw odpadów, od ich wytwórców. 2b. Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru. Odpady po dostarczeniu na instalację, po ich wyładunku w miejscu wskazanym przez pracownika Firmy podlegać będą kontroli zgodności deklarowanego odpadu ze stanem faktycznym, dokonywanej przez pracownika Instalacji. W przypadku niezgodności ze stanem faktycznym, zarządzający odmówi przyjęcia odpadów na Instalację. W przypadku stwierdzenia w strumieniu odpadów frakcji, których właściwości stwarzać będą ryzyko pod względem bezpieczeństwa procesowego, bezpieczeństwa pracy i skutków dla środowiska, zarządzający odmówi ich przyjęcia do Instalacji. W przypadku zgodności opisu ze stanem faktycznym, Zarządzający będzie przyjmował odpady a wyładunek odpadów następował będzie w miejscu wskazanym przez pracownika Instalacji. Odpady poddane będą przetworzeniu w sposób zgodny z posiadanymi pozwoleniami. Fakt przyjęcia odpadów rejestrowany będzie w elektronicznej bazie danych oraz będzie potwierdzony dostawcy odpadów na Karcie Przekazania Odpadów sporządzonej zgodnie z wymogami przepisów szczegółowych w tym zakresie. 2c. Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów. Prowadzony w instalacji Elektroniczny System Ewidencji Odpadów pozwalał będzie rejestrować i archiwizować dane w zakresie: daty dostarczenia odpadów do zakładu, kodu odpadu, informacji o poprzednim posiadaczu odpadów, wynik u analizy poprzedzającej odbiór odpadów na Instalację, planowanej ścieżce przetwarzania, o ilość odpadów przechowywanych w zakładzie.

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów
		2d. Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia W ramach zarządzania zakładem planowane będzie opracowanie i wdrożenie techniki obejmującej zarządzania jakością odpadu będącego surowcem do przetwarzania, w celu zapewnienia zgodności z oczekiwaniami odbiorców produktów finalnych. System zarządzania pozwoli monitorować i optymalizować efektywność przetwarzania odpadów i w tym celu będzie uwzględniał zmianę jakości i składu odpadów na poszczególnych etapach ich przetworzenia. Analiza przepływu materiałów, uwzględniająca informacje dostarczone przez poprzednich posiadaczy odpadów będzie uwzględniała ryzyko wynikające z: niebezpiecznych właściwości odpadów, bezpieczeństwa dla procesowego bezpieczeństwa pracy skutków dla środowiska. Pozwolenie zintegrowane określać będzie zakres i sposób monitorowania środowiska, w tym pomiary i ewidencję wielkości emisji z instalacji oraz kontrolę eksploatacji instalacji. W instalacji badania wykonywane będą zgodnie z aktualnymi metodami i normami. 2e/2g Zapewnienie segregacji odpadów. Segregacja odpadów polega na fizycznym oddzieleniu odpadów, co do rodzaju, składu i właściwości. Sortowanie dostarczanych odpadów będzie mieć na celu zapobieganie przedostawaniu się niepożądanego materiału do kolejnych procesów przetwarzania odpadów. Polegać będzie na rozdzielaniu odpadów z uwagi na wielkości frakcji metodą przesiewania lub ręcznym oddzielaniu, na podstawie oceny wzrokowej (większych elementów tj. np. korzenie, grubsze gałęzie, pozostałości nieulegających biodegradacji worków innych opakowań). Odpady magazynowane będą selektywnie w zależności od ich właściwości, aby umożliwić łatwiejsze i bezpieczniejsze dla środowiska ich magazynowanie oraz przetwarzanie. Określony będzie czas i miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Ilość magazynowanych odpadów nie będzie przekraczać pojemności magazynów, a sposób magazynowania odpadów nie będzie powodował zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych. 2f. Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanek odpadów. Działalność podstawowa zakładu ma na celu przetworzenie odpadów, celem nadania im cech produktowych. Przetwarzane w procesie kompostowania odpady będą możliwie najbardziej jednorodne pod względem składu, a co za tym idzie, wyeliminowane jest ryzyko wszelkich niepożądanych lub potencjalnie niebezpiecznych reakcji chemicznych (np. polimeryzacji, powstawania gazu, reakcji egzotermicznej, rozkładu, krystalizacji, strącania) między odpadami podczas ich łączenia lub wykonywania innych czynności związanych z przetwarzaniem. Odpady ulegające biodegradacji i bioodpady będą mieszane w zakresie ich rodzajów, różnych ze względu na źródło pochodzenia. Odpady te nie będą różnić się od siebie w kwestii ich składu. Instalacja spełnia wymagania BAT 2.
BAT 3	Ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków oraz strumieni gazów odlotowych odprowadzanych z instalacji w celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody i powietrza	Dla instalacji ustanowiony i prowadzony będzie: Wykaz strumieni ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji jako część systemu środowiskowego (Bat 1), w tym: – ścieków technologicznych odprowadzanych z procesu przetwarzania odpadów, w tym: ✓ z bioreaktorów (10 szt.), w części zawracanych do procesu i biofiltra kierowanych do szczelnego, bezodpływowego zbiornika ozn. Z1 o pojemności 60 m³, ✓ z hali technologicznej, hali płuczki oraz zanieczyszczonych powierzchni dróg i placów kierowanych do szczelnego, bezodpływowego zbiornika ozn. Z2 o pojemności 50 m³, ✓ z myjki samochodowej kierowanych do szczelnego, bezodpływowego zbiornika ozn. Z3 o pojemności 30 m³. – wody opadowo - roztopowe ujęte system kanalizacji, po podczyszczaniu w separatorze substancji ropopochodnych odprowadzane do rowu melioracyjnego. 1. Wykaz strumieni gazów odlotowych w celu ograniczenia emisji do powietrza, jako część systemu zarządzania środowiskowego (Bat 1), w tym: – emisja zorganizowana pochodząca z procesu biologicznego przetwarzania odpadów w I (bioreaktory) i II (hala technologiczna) etapie przetwarzania, zanieczyszczenia są ujmowane i kierowane na dwustopniowy system oczyszczania powietrza procesowego skrubler + biofiltr. – emisja niezorganizowana pochodząca z pojazdów (ładowarek, pojazdów dostarczających odpady i wywożących kompost, pojazdów pracowniczych). Instalacja spełnia wymagania BAT 3.
BAT 4	Ograniczać ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów	Techniki ograniczania ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów: 4a. Zoptymalizowane miejsca magazynowania odpadów W instalacji miejsca magazynowania odpadów usytuowane będą w bezpośrednim sąsiedztwie miejsca ich przetwarzania aby wyeliminować lub zminimalizować zbędne postępowanie z odpadami na terenie zakładu (np. dwukrotne lub wielokrotne

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów
		postępowanie z tymi samymi odpadami lub niepotrzebnie wydłużone odległości przemieszczania na terenie zakładu). 4b. Odpowiednia pojemność magazynowania W instalacji wdrożone będą środki mające na celu unikanie gromadzenia odpadów takie jak: – wyraźnie ustalona i nie przekraczana maksymalna pojemność magazynowania odpadów, uwzględniająca charakterystykę odpadów (np. w odniesieniu do ryzyka pożaru) i zdolności ich przetwarzania, – ilość magazynowanych odpadów będzie regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania, – wyraźnie ustalony maksymalny czas magazynowania odpadów. 4 c. Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania W celu bezpiecznej obsługi miejsc magazynowania wdrożono następujące środki: – sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów posiadał będzie pełną dokumentację techniczną, aktualne badania, będzie sprawny technicznie, oraz oznakowany, – odpady wrażliwe na ciepło, odpady niebezpieczne będą magazynowane w zamkniętych pojemnikach, w specjalnie na ten cel przeznaczonym magazynie na odpady niebezpieczne, – miejsca magazynowania odpadów będą trwale wyznaczone oraz oznakowane, – odpady magazynowane będą na szczelnej, nieprzepuszczalnej powierzchni, wyposażonej w system ujmowania odcieków co eliminować będzie wpływ warunków atmosferycznych na odpady. 4d. Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi – nie dotyczy. Instalacja spełnia wymagania BAT 4.
BAT 5	Opracować i wdrożyć procedury postępowania i przemieszczania odpadów	Procedury postępowania i przemieszczania odpadów w Zakładzie mają na celu zapewnienie bezpiecznego z nimi postępowania i przemieszczania ich w odpowiednie miejsce magazynowania lub przetwarzania. Obejmują one następujące elementy: – postępowaniem z odpadami i ich przemieszczaniem zajmuje się kompetentny, personel posiadający stosowne do obsługiwanego sprzętu, uprawnienia i kwalifikacje, – postępowanie z odpadami i ich przemieszczanie na terenie zakładu odbywa w oparciu o ustalone miejsca ich magazynowania i przetwarzania, po ustalonych trasach, – wszystkie powierzchnie przeznaczone do magazynowania i przetwarzania odpadów posiadają szczelne powierzchnie zapobiegające przedostawaniu się ścieków przemysłowych do otoczenia, – w ramach eksploatacji zakładu stosuje się stały monitoring instalacji, polegający na oględzinach miejsc możliwych wycieków do otoczenia, w szczególności na bieżąco analizowany jest stopień wypełnienia zbiorników na ścieki, jak również stan techniczny i szczelność rurociągów służących do ich transferu. Procedury postępowania z odpadami i ich przemieszczania uwzględniają prawdopodobieństwo ryzyka awarii i incydentów oraz ich skutków dla środowiska. Instalacja spełnia wymagania BAT 5.
1.2.Monitorowanie		
BAT 6	W przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie ścieków (zob. BAT 3), 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).	Dla instalacji prowadzony będzie monitoring kluczowych parametrów procesu w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację, tj: prowadzony będzie monitoring ilościowy i jakościowy ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji do kompostowni odpadów biodegradowalnych. Strumienie ścieków technologicznych z instalacji będą rozdzielone i odprowadzane będą kanalizacją zakładową wewnętrzną odrębnie, tj. – z bioreaktorów (10 szt.) i biofiltra do szczelnego, bezodpływowego zbiornika ozn. Z1 o pojemności 60 m³, – z hali technologicznej, hali płuczki oraz zanieczyszczonych powierzchni dróg i placów do szczelnego, bezodpływowego zbiornika ozn. Z2 o pojemności 50 m³, – z myjki samochodowej do szczelnego, bezodpływowego zbiornika ozn. Z3 o pojemności 30 m³. Ocieki zgromadzone w bezodpływowych zbiornikach będą sukcesywnie wywożone wozem asenizacyjnym do oczyszczalni ścieków. Odrębny strumień stanowiąc będą wody opadowe z placów, dróg wewnętrznych i parkingów odprowadzane poprzez separator do oczyszczalni ścieków. Monitoring jakości ścieków technologicznych prowadzony będzie w zakresie następujących parametrów: BZT, ChZT, zawiesina ogólna, chlorki, azot ogólny, azot amonowy, węglowodory ropopochodne, PFOA i PFOS, temperatury i pH. Instalacja spełnia wymagania BAT 6.

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów
BAT 7	Monitorować emisje do wody co najmniej z częstotliwością podaną w BAT 7 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.	Dla instalacji do przetwarzania odpadów biodegradowalnych prowadzony będzie monitoring odprowadzanych ścieków technologicznych w zakresie: – ilości ścieków, na podstawie pojemności zbiornika, beczkowozów wywożących ścieki na oczyszczalnię ścieków, – zawartości: BZT, ChZT, zawiesina ogólna, chlorki, azot ogólny, azot amonowy, węglowodory ropopochodne, PFOA i PFOS, tj. substancji zidentyfikowanych jako istotne w wykazie ścieków oraz temperatury i pH. Częstotliwość pomiarów – co najmniej raz dla każdej partii, przed wywozem do punktu zlewnego oraz raz na 6 miesięcy dla PFOA i PFOS. Instalacja spełnia wymagania BAT 7.
BAT 8	Monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z częstotliwością podaną w BAT 8 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.	Dla instalacji do przetwarzania odpadów biodegradowalnych prowadzony będzie monitoring emisji do powietrza z emitora ozn. E1 (Bioreaktory (10 szt.) – I etap procesu i z hali technologicznej, w tym: strefy przyjmowania i rozładunku dostarczonych odpadów, wstępnego magazynowania przed sporządzeniem wsadu, przygotowania mieszanki kompostowej, ułożenia, dojrzewania i stabilizacji przyzmu (II etap procesu), przesiewania przyzmu kompostowych i załadunku kompostu, operacji załadunku/ rozładunku bioreaktorów) w zakresie zawartości amoniaku i stężenia odorów. Częstotliwość pomiarów – raz na sześć miesięcy. Instalacja spełnia wymagania BAT 8.
BAT 9	Nie dotyczy.	
BAT 10	Okresowo monitorować emisje odorów, zgodnie z: - normami EN (np. olfaktometria dynamiczna, zgodnie z normą EN 13725 w celu określenia stężenia odorów lub normą EN 16841-1 lub -2 w celu określenia ekspozycji na odor). - normami ISO, normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami zapewniającymi uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej w przypadku stosowania alternatywnych metod, w przypadku których niedostępne są normy EN (np. oszacowanie wpływu odorów). Częstotliwość monitorowania określa się w planie zarządzania odorami (zob. BAT 12). Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.	Prowadzący instalację opracował i wdrożył program zarządzania odorami celem prewencji i redukcji odorów. Pomiaru emisji zanieczyszczeń odorowych prowadzone będą z częstotliwością co najmniej raz na 6 miesięcy z emitora E1. Zastosowana metodyka wykonywanych pomiarów - olfaktometria dynamiczna, zgodnie z normą EN 13725. Instalacja spełnia BAT 10.

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów
BAT 11	Monitorować 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 za pomocą odpowiednich urządzeń pomiarowych, dokumentów wewnętrznych oraz faktur. W instalacji prowadzony będzie monitoring rocznego zużycia: – energii elektrycznej, – oleju napędowego, – kwasu siarkowego, – środków dezynfekcyjnych, – sorbentów. Prowadzony będzie pomiar czasu pracy urządzeń instalacji przetwarzania odpadów biodegradowalnych przy pomocy liczników godzin pracy sprzętu i urządzeń. Monitorowane będzie zużycie wody na podstawie odczytu wskazań wodomierza z częstotliwością co 1 miesiąc. Wyniki odczytów wskazań licznika będą rejestrowane w książce eksploatacji instalacji. Monitorowana będzie ilość i jakość ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji. Prowadzony będzie bieżący monitoring parametrów przebiegu procesów technologicznego przetwarzania odpadów, z wykorzystaniem komputerowego systemu sterowania. Rejestrowane będą i przechowywane dane dotyczące rodzaju i ilości wszystkich odpadów przetwarzanych i odpadów wytwarzanych w toku eksploatacji instalacji. Dla odpadów przetwarzanych i wytwarzanych prowadzona będzie oddzielna ewidencja. Instalacja spełnia wymagania BAT 11.
1.3. Emisje do powietrza		
BAT 12	Opracować i wdrożyć plan zarządzania odorami, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1) 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 oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.	Dla instalacji opracowany i wdrożony został Program zarządzania odorami stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego, obejmujący swoim zakresem: – charakterystykę instalacji, – źródła emisji odorów z instalacji, – kontrolę instalacji, – procedury operacyjne prawidłowego zarządzania instalacją, – monitoring procesu, – opis wrażliwości terenu na oddziaływanie zapachowe instalacji, – postępowanie w przypadku skargi. Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 12.
BAT 13	W celu zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia w ramach BAT należy stosować jedną z technik opisanych	Stosowane będą następujące techniki: – prowadzenie wszystkich czynności związanych z przetwarzaniem odpadów wyłącznie w zamkniętych urządzeniach, tj. bioreaktorach, hali technologicznej, – minimalizowanie czasu magazynowania odpadów - odpady kierowane będą do procesu na bieżąco, dopuszcza się magazynowanie odpadów w celu konieczności zgromadzenia odpowiedniej ilości odpadów, niezbędnej do wypełnienia bioreaktora, przy czym czas magazynowania odpadów nie może przekroczyć 3-ch dni roboczych. Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 13.

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów
	w BAT 13 lub ich kombinację.	
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 technik opisanych w BAT 14.	Na terenie instalacji stosowane będą n.w. techniki zapobiegania emisjom rozproszonym: BAT 14a Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonej poprzez: – zastosowanie urządzeń technologicznych o konstrukcji zamkniętej (bioreaktory żelbetowe, zamknięta hala technologiczna), – ograniczenie przemieszczania odpadów pomiędzy kolejnymi etapami technologicznymi, – ograniczenie prędkości ruchu kołowego. BAT 14b. Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności – stosowanie uszczelnień i zaworów. BAT 14c Zapobieganie korozji – odpowiedni dobór zastosowanych materiałów budowlanych, nakładanie okładzin, powłok i farb zawierających inhibitory korozji. BAT 14d. Ograniczenie rozpraszania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych – przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów i materiałów, które mogą generować emisję rozproszoną w zamkniętych urządzeniach (żelbetowych bioreaktorach i hali technologicznej) z zamkniętym obiegiem powietrza i jego oczyszczanie, – utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w obudowanych urządzeniach, – w drzwiach wjazdowych i wyjazdowych hali technologicznej zamontowane będą kurtyny powietrzne, – gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji – na dwustopniowy system oczyszczania powietrza skruber i biofiltr. Biofiltr wykonany będzie jako urządzenie zamknięte. BAT 14e Nawilżanie Potencjalne źródła rozproszonych emisji pyłów będą zwilżane (za pomocą wody lub recykulowanych odcieków). BAT 14f Obsługa techniczna Zapewniony będzie dostęp do urządzeń, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności, sprzęt ochronny, prowadzone będą regularne kontrole. BAT 14g. Czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady Teren Zakładu będzie regularnie czyszczony - zamiatany i myty. Instalacja wyposażona będzie w profesjonalne urządzenia mycia i czyszczenia. Instalacja spełnia wymagania BAT 14.
BAT 15	Nie dotyczy.	
BAT 16	Nie dotyczy.	
1.4. Hałas i wibracje		
BAT 17	Opracować, wdrożyć i dokonywać regularnych przeglądów planu zarządzania hałasem i wibracjami w ramach systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie elementy wymienione w BAT 17.	BAT 17 ogranicza się do przypadków, w których przewiduje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu i wibracji. W instalacji prowadzone będą regularne kontrole i konserwacja urządzeń mających wpływ na generację hałasu i wibracji. Wdrożony będzie monitoring. Dla instalacji prowadzona została analiza akustyczna wskazująca na brak istotnego oddziaływania instalacji na tereny i obiekty wrażliwe. Zgodnie z obowiązującym prawem, pomiary poziomów hałasu przeprowadzane będą z częstotliwością co 2 lata oraz po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w pozwoleniu zintegrowanym. Dla instalacji opracowany i wdrożony będzie plan zarządzania hałasem i wibracjami. Instalacja spełnia wymagania BAT 17.
BAT 18	Zapobiegać emisjom hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, emisje hałasu i wibracji ograniczać.	Na terenie instalacji stosowane będą techniki: BAT 18a. Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków Instalacja zlokalizowana będzie z dala od zabudowy mieszkalnej. Budynki na terenie Zakładu zostały odpowiednio rozlokowane. BAT 18b. Środki operacyjne – urządzenia zlokalizowane na terenie instalacji będą podlegały okresowej kontroli i konserwacji, – bramy i drzwi obiektów budowlanych wykonane będą jako szczelne, będą zamykane – automatycznie, za pomocą napędów elektrycznych, w drzwiach wjazdowych i wyjazdowych hali technologicznej zamontowane będą kurtyny powietrzne, – urządzenia obsługiwane będą przez doświadczony personel, – unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy, – wyposażenie urządzeń w obudowy izolacyjne, BAT 18c. Wykorzystywanie mało hałaśliwego sprzętu. BAT 18d. Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji Na terenie zakładu hałaśliwe urządzenia zostaną umieszczone wewnątrz budynków. BAT 18e. Redukcja hałasu – urządzenia zostaną umieszczone wewnątrz budynków.

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów
		Instalacja spełnia wymagania BAT 18.
1.5. Emisje do wody		
BAT 19	Optymalizować zużycie wody, aby zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie jest to możliwe, aby ograniczyć emisje do gleby i wody.	Na terenie instalacji stosowane będą techniki optymalizowania zużycia wody i ograniczania emisji do gleby i wody: BAT 19a. Gospodarka wodna Zużycie wody będzie optymalizowane poprzez stosowanie środków obejmujących plany oszczędzania wody oraz optymalizację wykorzystania wody do czyszczenia. BAT 19b. Recyrkulacja wody Instalacja będzie wyposażona w zamknięty obieg wody procesowej – w zastosowanej technologii odcieki recykulowane będą do procesu do zraszania wsadu. BAT 19c. Powierzchnia nieprzepuszczalna Wszystkie miejsca przetwarzania i magazynowania odpadów wyposażone będą w szczelne, nieprzepuszczalne i skanalizowane podłoża. BAT 19d. Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu We wszystkich zbiornikach ścieków technologicznych wyznaczone będą poziomy ich wypełnienia. BAT 19e. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów Miejsca magazynowania i przetwarzania odpadów będą stanowiły zamknięte obiekty budowlane, tj. bioreaktory żelbetowe, hala technologiczna, co eliminować będzie kontakt odpadów z wodami opadowymi, i tym samym minimalizować objętość zanieczyszczonych wód opadowych. BAT 19f. Segregacja ścieków Poszczególne strumienie ścieków technologicznych i wód opadowo-roztopowych ujmowane będą odrębnie i gromadzone w dedykowanych im szczelnych, bezodpływowych zbiornikach oz. Z1, Z2 i Z3. W szczególności, niezanieczyszczone wody będą oddzielane od ścieków, które wymagać będą oczyszczania. Instalacja posiadać będzie oddzielne systemy: – kanalizacji wód deszczowo - opadowych, – kanalizacji ścieków technologicznych, – kanalizacji sanitarnej. BAT 19g. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca Obszar przetwarzania odpadów podłączony będzie do infrastruktury odwadniającej. BAT 19h. Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków Instalacja będzie regularnie monitorowana pod kątem potencjalnych rozszczelnień czy wycieków. Prowadzony będzie monitoring szczelności zbiorników oraz drożności studzienek odprowadzających wody z dróg i placów. Realizowane będą remonty i konserwacje urządzeń, zgodnie z ustalonym harmonogramem. BAT 19i. Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego Pojemność zbiorników usytuowanych w instalacji do gromadzenia odcieków oraz wód opadowo-roztopowych będzie wystarczająca do ilości ujmowanych wód z terenu całej instalacji. Instalacja spełnia wymagania BAT 19.
BAT 20	Oczyszczać wodę, aby ograniczyć emisje do wody. Odnieść się do poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów bezpośrednich do odbiornika wodnego (Tabela 6.1. i 6.2. Konkluzji BAT).	W instalacji zastosowana będzie technika oczyszczania ścieków: oczyszczanie wstępne poprzez zastosowanie separatora substancji ropopochodnych i piasku (zbiornik koalescencyjny). Eksploatacja instalacji nie będzie związana z bezpośrednią emisją do wód. Ścieki technologiczne wykorzystane będą w procesie do zraszania wsadu, natomiast nadmiar ścieków będzie kierowany do oczyszczalni ścieków. Eksploatacja instalacji będzie związana z emisją pośrednią. Poziomy emisji dla biologicznego przetwarzania odpadów (kompostowania) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego nie zostały określone. Dla instalacji do przetwarzania odpadów biodegradowalnych prowadzony będzie monitoring odprowadzanych ścieków technologicznych w zakresie zawartości: BZT, ChZT, zawiesina ogólna, chlororki, azot ogólny, azot amonowy, węglowodory ropopochodne, PFOA i PFOS, tj. substancji zidentyfikowanych jako istotne w wykazie ścieków oraz temperatury i pH. Instalacja spełnia ww. graniczne wielkości emisji, zgodnie z BAT 20.
1.6. Emisje powstające w wyniku awarii i incydentów		
BAT 21	Zapobiegać skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć. W ramach planu zarządzania w przypadku awarii (zob. BAT 1).	W instalacji stosowane będą: BAT 21a. Środki ochrony – W instalacji funkcjonuje system monitoringu wizyjnego z zapisem obrazu z kamer na dyskach twardych rejestratora. Dla instalacji opracowana będzie i wdrożona instrukcja obsługi (eksploatacji) instalacji przetwarzania odpadów, która przewiduje systemy ochronne na wypadek chwilowych przestoi, rozruchu i zamknięcia, Incydentów, zmiany procedur, insoekcji. W zakładzie znajdował się będzie dziennik pracy instalacji, w którym wpisywane będą zdarzenia odbiegające od normalnych, takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp. Spółka posiadać będzie wdrożony Planu awaryjny, który obejmował będzie : – sposoby zapobiegania występowaniu awarii, – sposoby reagowania na awarie, – ograniczania skutków awarii;

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów
		- wstrzymanie pracy instalacji; - dokumentacja awarii; - powiadomienie o sytuacjach awaryjnych. Instalacja wyposażona będzie w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom. Instalacja będzie zabezpieczona przed wejściem osób trzecich oraz będzie posiadała niezbędne wyposażenie techniczne na wypadek awarii i pożaru. BAT 21b. Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii – Stosowane będą procedury wynikające z instrukcji eksploatacji instalacji oraz pozwolenia zintegrowanego. BAT 21c. System rejestracji i oceny incydentów/awarii – Stosowane będą zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii. Wszystkie sytuacje awaryjne w razie zaistnienia oraz podejmowane działania związane z ich likwidacją odnotowywane w dokumentach pracy instalacji. Instalacja nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej. Instalacja spełnia wymagania BAT 21.
1.7. Efektywne wykorzystanie materiałów		
BAT 22	Zastępować materiały odpadami aby zapewnić efektywne wykorzystanie materiałów. Odpady wykorzystuje się zamiast innych materiałów do przetwarzania odpadów (np. do regulacji pH stosuje się zasady lub kwasy odpadowe, jako spólwa używa się popiołów lotnych).	W zaplanowanej technologii nie zostało uwzględnione zastępowanie materiałów odpadami. Surowcem wykorzystywanym w instalacji do przetwarzania odpadów będą odpady biodegradowalne, które poddawane będą procesowi kompostowania w celu wytworzenia docelowo z ww. odpadów nawozu lub produktu w postaci środka poprawiającego właściwości gleby.
1.8. Efektywność energetyczna		
AT 23	Zapewnić efektywne zużycie energii.	Aby zapewnić efektywne zużycie energii w instalacji stosuje się: 23a. Plan racjonalizacji zużycia energii: Ilość zużywanej energii elektrycznej wykorzystywanej na potrzeby funkcjonowania instalacji będzie rejestrowana za pomocą licznika zużycia energii elektrycznej. Ilość zużywanego paliwa będzie określana na podstawie tankowania poszczególnych pojazdów i maszyn. Prowadzone będą rejestry zużycia energii elektrycznej oraz zużywanego paliwa. Plan racjonalizacji zużycia energii polegał będzie na analizowaniu wielkości poboru energii. Eliminowane będą zbędne i puste przebiegi maszyn, wykorzystywane będą urządzenia energooszczędne. Prowadzone będzie raportowanie zużycia energii. Zużycie energii podlegać będzie monitoringowi na etapie poszczególnych procesów technologicznych. 23b. Rejestr bilansu energetycznego – nie dotyczy – w związku z eksploatacją instalacji nie będzie generowana energia elektryczna. Instalacja spełnia wymagania BAT 23.
BAT 24 do BAT 32	Nie dotyczy.	
Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do biologicznego przetwarzania odpadów		
BAT 33	Aby ograniczyć emisje odorów oraz poprawić ogólną efektywność środowiskową, dokonywać selekcji odpadów dostarczonych do przetworzenia.	Do instalacji przyjmowane będą wyłącznie te grupy odpadów co, do których istnieje pewność o możliwości ich przetworzenia. Spółka posiadać będzie opracowaną i wdrożoną procedurę przyjęcia odpadów, która określać będzie konieczność kontroli odpadów pod kątem jakościowym (rodzaj asortymentu) oraz odmowę przyjęcia odpadów niezgodnych z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami lub niniejszą decyzją. Uprawniony pracownik dokonywał będzie oględzin dostarczonych odpadów, sprawdzenia zgodności przywiezionych odpadów z kartą przekazania odpadów, w przypadku stwierdzenia niezgodności następować będzie odmowa ich przyjęcia. Instalacja spełnia wymagania BAT 33.
BAT 34	Aby ograniczyć emisje zorganizowane pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H ₂ S i NH ₃ , do powietrza, stosować jedną z technik	Na instalacji stosowane będzie oczyszczanie gazów odlotowych z wykorzystaniem dwustopniowego systemu oczyszczania powietrza (skrubler + biofiltr) Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH₃ i odorów do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów – wielkość emisji z biofiltra zamkniętego:

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów										
	opisanych w BAT 34 lub ich kombinację. Należy odnieść się do poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH3, odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów.	<table><tr><th>Lp.</th><th>Wartość graniczna BAT-AEL's</th><th>Proponowany poziom dopuszczalny ¹⁾</th></tr><tr><td>1.</td><td>NH₃ – 0,3-20 mg/Nm³</td><td>20 mg/Nm³</td></tr><tr><td>2.</td><td>Stężenie odorów</td><td>1 000 ouE/Nm³</td></tr></table> ¹⁾ Wartość podana na podstawie wykonanych pomiarów. Instalacja będzie spełniała wymagania BAT 34.	Lp.	Wartość graniczna BAT-AEL's	Proponowany poziom dopuszczalny ¹⁾	1.	NH ₃ – 0,3-20 mg/Nm ³	20 mg/Nm ³	2.	Stężenie odorów	1 000 ouE/Nm ³	
Lp.	Wartość graniczna BAT-AEL's	Proponowany poziom dopuszczalny ¹⁾										
1.	NH ₃ – 0,3-20 mg/Nm ³	20 mg/Nm ³										
2.	Stężenie odorów	1 000 ouE/Nm ³										
BAT 35	Aby ograniczyć wytwarzanie ścieków oraz zużycie wody, należy stosować wszystkie techniki wymienione w BAT 35.	W związku z eksploatacją instalacji stosowane będą techniki: 35a. Segregacja ścieków - zaprojektowano rozdzielną kanalizację dla wód opadowo roztopowych, ścieków technologicznych i ścieków bytowych. 35b. Recykulacja wody - zaprojektowano zamknięty obieg wody procesowej – prowadzona będzie recykulacja ścieków procesowych. 35 c. Ograniczenie powstawania odcieków do minimum – na instalacji woda podawana będzie automatycznie. Prowadzona będzie optymalizacja zawartości wody w odpadach w celu ograniczenia powstawania ścieków technologicznych do minimum. Instalacja spełnia wymagania BAT 35.										
Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do tlenowego przetwarzania odpadów												
BAT 36	Aby ograniczyć emisję do powietrza oraz poprawić ogólną efektywność środowiskową, należy monitorować lub kontrolować kluczowe parametry odpadów i procesów.	W ramach monitorowania i kontrolowania kluczowych parametrów odpadów i procesu przetwarzania odpadów dostarczane do instalacji osady ściekowe monitorowane będą w zakresie źródła pochodzenia osadów – osady ściekowe pochodzą będą wyłączenie z oczyszczalni ścieków, które prowadzą proces stabilizacji osadów ściekowych oraz z procesów technologicznych (bez nitki sanitarnej). Dodatkowo, osady ściekowe o kodach 02 05 02 i 19 08 05 pochodzą będą z oczyszczalni ścieków wymienionych z nazwy w decyzji Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi z dnia 17.04.2023r., znak: DHR.pn.8101.18.2023 z jej późniejszymi zmianami/ aktualizacjami. Osady ściekowe dostarczane do instalacji monitorowane będą także pod kątem zawartości metali ciężkich w osadach tj.: ołowiu (Pb), kadmu (Cd), rtęci (Hg), niklu (Ni), cynku (Zn), miedzi (Cu) i chromu (Cr) oraz w przypadku ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych o kodzie 19 08 05 na obecności bakterii chorobotwórczych z rodzaju Salmonella w 100 g produktu i liczności żywych jaj pasożytów jelitowych Ascaris sp., Trichuris sp., Toxocara sp. Osady ściekowe kierowane do instalacji nie będą zawierać w swoim składzie metali ciężkich, z wyłączeniem ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych o kodzie 19 08 05, dla których zawartość metali ciężkich w osadzie nie będzie przekraczać dopuszczalnych wartości określonych w tabeli nr 15 decyzji. Dodatkowo ustabilizowane komunalne osady ściekowe o kodzie 19 08 05 pozbawione będą bakterii chorobotwórczych z rodzaju Salmonella w 100 g produktu i żywych jaj pasożytów jelitowych Ascaris sp., Trichuris sp., Toxocara sp. Pobór prób i badania odpadów wykonywane będą przez laboratorium akredytowane dla każdej partii dostarczanych odpadów. Operator instalacji przechowywał będzie ww. badania przez 5 lat i okazywał będzie na każde żądanie organu. Prowadzony będzie bieżący monitoring parametrów przebiegu procesu przetwarzania odpadów, z wykorzystaniem komputerowego systemu sterowania. System zapewni będzie optymalizację parametrów procesu kompostowania w I etapie. Proces sterowany będzie automatycznie. Monitorowane będą: ✓ dla etapu I przetwarzania odpadów (prowadzonego w bioreaktorach) monitorowane będą: – masa odpadów skierowanych do przetwarzania w danym dniu, – czas załadunku bioreaktora, – czas prowadzenia fazy intensywnej procesu, – zakres temperatury za pomocą czujnika temperatury (sondy), w który wyposażony będzie każdy z bioreaktorów, – zakres wilgotności za pomocą czujnika wilgotności w który wyposażony będzie każdy z bioreaktorów, – pomiar zawartości tlenu za pomocą czujnika poziomu tlenu w który wyposażony będzie każdy z bioreaktorów, – pomiar ciśnienia za pomocą czujnika ciśnienia w który wyposażony będzie każdy z bioreaktorów. Dla etapu II przetwarzania odpadów (prowadzonego w hali technologicznej) monitorowane będą: – czas prowadzenia fazy przemian i dojrzewania, – częstotliwość napowietrzania (przerzucania) pryzm.										

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów
		– temperatura w przymie (zakres temperatury) za pomocą termometru lancowego w minimum 3 reprezentatywnych punktach dla każdej przymy. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane w formie elektronicznej przez 5 lat. Dla zapewnienia wymagań jakościowych wytwarzanego produktu wprowadzanego do obrotu każda partia wytworzonego produktu wprowadzanego do obrotu badana będzie pod kątem spełnienia wymagań określonych w decyzji Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr G-1351/23 z dnia 17.04.2023r. z późniejszymi zmianami /aktualizacjami dopuszczającej środek poprawiający właściwości gleby pn. „Norga natural do upraw polowych” do obrotu. Dodatkowo monitorowana będzie na zawartość metali ciężkich w wytworzonym produkcie – środku poprawiającym właściwości gleby, tj.: ołowiu (Pb), kadmu (Cd), rtęci (Hg), niklu (Ni), cynku (Zn), miedzi (Cu) i chromu (Cr) oraz obecność bakterii chorobotwórczych z rodzaju Salmonella i obecności żywych jaj pasożytów jelitowych Ascaris sp., Trichuris sp., Toxocara sp. Co najmniej raz na dobę prowadzona będzie kontrola wilgotności złoża biofiltra w celu określenia stopnia wysychania wsadu biofiltra. Kontrola polegać będzie na sprawdzeniu organoleptycznie wilgotności wsadu filtrującego oraz ocenie właściwego przepływu oczyszczanego powietrza przez reaktor. Raz na kwartał przeprowadzona będzie kontrola organoleptyczna stanu złoża, celem określenia stopnia: – porowatości oraz jednorodności materiału filtracyjnego (karpiny), – mineralizacji wsadu, – złego rozprowadzania zanieczyszczonego powietrza w złożu (tzw. tworzenia się kominów powietrznych, w których dochodzi do szybkiej filtracji powietrza). Prowadzony będzie rejestr czynności eksploatacyjnych wykonywanych przy biofiltrze, z podaniem daty wykonywanej czynności. Pomiar czasu pracy maszyn i urządzeń prowadzony będzie przy pomocy liczników godzin pracy sprzętu i urządzeń lub raportu pracy sprzętu i urządzeń. Odczytane zapisy przechowywane będą przez okres 1 roku. Instalacja spełnia wymagania BAT 36.
BAT 37 BAT 38	Nie dotyczy.	

Przeprowadzona analiza wskazuje, że zastosowane rozwiązania techniczne w instalacji gwarantują spełnienie wymogów najlepszych dostępnych technik, o których mowa w konkluzjach BAT. Instalacja spełniać będzie wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do kanalizacji i hałasu do środowiska oraz stężeń gazów i pyłów w powietrzu. Gospodarka odpadami prowadzona będzie zgodnie z obowiązującymi przepisami prawnymi.

NEWKOM EKO Sp. z o.o. jako prowadzący instalację posiadała i realizowała będzie politykę dotyczącą jakości środowiska i bezpieczeństwa obejmującą zespół działań zmierzających do minimalizacji wpływu na środowisko. Wystąpienie sytuacji awaryjnej w zakładzie mogącej spowodować zagrożenie dla środowiska będzie minimalizowane poprzez stosowanie opracowanych procedur.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska oraz określa warunki przetwarzania, wytwarzania i magazynowania odpadów na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach.

W odniesieniu do art. 46 ustawy o odpadach ustalono na podstawie wniosku, że zamierzony sposób gospodarowania odpadami w instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń powietrza i natężenia hałasu, nie spowoduje też zanieczyszczeń gruntu i wód podziemnych, a tym samym nie będzie powodować zagrożeń dla życia lub zdrowia ludzi lub dla środowiska. We wniosku przedstawiono rozwiązania konstrukcyjne projektowanych instalacji i urządzeń, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, m.in. rozwiązania chroniące środowisko wodno – gruntowe. Stosowana technologia przetwarzania odpadów spełniać będzie, zgodnie z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska wymagania najlepszej dostępnej techniki, o których mowa w 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.

Wykorzystywane na terenie Zakładu substancje nie będą stwarzać zagrożenia, prowadzony będzie monitoring zużywanej na potrzeby instalacji energii, wody i innych surowców oraz materiałów i paliw oraz działania ograniczające ich zużycie. Proces przetwarzania odpadów biodegradowalnych prowadził będzie do utraty statusu odpadu.

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

Tym samym, uwzględniając wszystkie przywołane w uzasadnieniu okoliczności faktyczne i prawne co do zawartości wniosku, należało uwzględnić żądanie wniosku NEWKOM EKO Sp. z o.o. Leżachów 147, 37-530 Sieniawa udzielając Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Leżachowie na działkach o numerach ewidencyjnych: 689/26, 689/27, 689/28, 689/29, 689/30, 689/31 instalacji do kompostowania odpadów biodegradowalnych o zdolności przetwarzania 137 Mg odpadów na dobę (50 000 Mg/rok).

Tut. Organ rozpatrując wniosek pełnomocników NEWKOM EKO Sp. z o.o. adwokata Marka Tokarczyka i radcy prawnego Patrycji Pudełkiewicz z kancelarii Tokarczyk i Partnerzy Kancelaria Radców Prawnych i Adwokatów ul. Rejtana 36/4/2, 35-310 Rzeszów reprezentujących ww. Spółkę, z dnia 28.04.2025r. (data wpływu do tut. Urzędu: 29.04.2025r.), uzupełniony w dniu 03.06.2025r. (data wpływu do tut. Urzędu: 04.06.2025r.), przedłożony w toku prowadzonego postępowania, na podstawie art. 108 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego **o nadanie rygoru natychmiastowej wykonalności** niniejszej decyzji udzielającej ww. NEWKOM EKO Sp. z o.o. Leżachów 147, 37-530 Sieniawa pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Leżachowie na działkach o numerach ewidencyjnych: 689/26, 689/27, 689/28, 689/29, 689/30, 689/31 instalacji do kompostowania odpadów biodegradowalnych o zdolności przetwarzania 137 Mg odpadów na dobę (50 000 Mg/rok) uznał, że brak jest podstaw do nadania decyzji rygoru natychmiastowej wykonalności z uwagi, iż nie zostały spełnione przesłanki wymienione w art. 108 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego.

Istotą natychmiastowej wykonalności decyzji jest to, że decyzja staje się wykonalna, mimo że nie jest jeszcze ostateczna. W wyroku Naczelnego Sądu Administracyjnego w Warszawie z 27 lutego 1998 r., sygn. V SA 688/97 zwrócono uwagę, że jedną z przesłanek *nadania decyzji rygoru natychmiastowej wykonalności* jest "niezbędność" niezwłocznego wdrożenia danego rozstrzygnięcia w życie, tj. w przypadku, gdy w danym czasie i w istniejącej sytuacji nie można obejść się bez wykonania praw lub obowiązków, o których rozstrzygnięto w decyzji, gdyż zwłoka w ich wykonaniu zagraża dobrom określonym w art. 108 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, tj. cyt. *„Decyzji, od której służy odwołanie, może być nadany rygor natychmiastowej wykonalności, gdy jest to niezbędne ze względu na ochronę zdrowia lub życia ludzkiego albo dla zabezpieczenia gospodarstwa narodowego przed ciężkimi stratami bądź też ze względu na inny interes społeczny lub wyjątkowo ważny interes strony. W tym ostatnim przypadku organ administracji publicznej może w drodze postanowienia zażądać od strony stosownego zabezpieczenia.”* Zagrożenie to musi mieć realny charakter. Podkreśla się, że rygor

natychmiastowej wykonalności ma charakter wyjątku od zasady niewykonywania decyzji nieostatecznych, w związku z czym przesłanki uzasadniające taki rygor muszą być poddawane ścisłej wykładni (wyrok NSA z 30 czerwca 2006 r., sygn. I OSK 116/06). Organ w ramach tzw. uznania administracyjnego, w zależności od okoliczności sprawy, rozstrzyga w kwestii natychmiastowego wdrożenia decyzji w życie.

Jakkolwiek zgodzić się można z argumentacją NEWKOM EKO Sp. z o.o., że przedmiotowa instalacja do kompostowania odpadów biodegradowalnych jest ważna i niezbędna z jej punktu widzenia, to jednak w ocenie Organu nie wystąpiły przesłanki uzasadniające nadanie przedmiotowej decyzji rygoru natychmiastowej wykonalności ze względu na inny interes społeczny, ze względu na ochronę zdrowia lub życia ludzkiego albo dla zabezpieczenia gospodarstwa narodowego przed ciężkimi stratami, o których mowa w art. 108 Kodeksu postępowania administracyjnego.

„Inny interes społeczny” oznacza potrzebę uwzględnienia dobra ogółu społeczeństwa lub jego części w danym postępowaniu administracyjnym i odnosi się do pilnych, faktycznych przesłanek, które wymagają działania, aby zapobiec negatywnym skutkom dla szerszej społeczności, nawet jeśli wiąże się to z ograniczeniem praw jednostki w danym momencie, pod warunkiem starannego wyważenia tych wartości.

Trudno zatem uznać, że instalacja do kompostowania odpadów biodegradowalnych w Leżachowie wybudowana została z uwzględnieniem potrzeb i za aprobatą lokalnej społeczności, skoro na wielu etapach prowadzonych postępowań społeczność wyrażała niezadowolenie z wydanych rozstrzygnięć administracyjnych i składała odwołania od wydanych decyzji. Również podczas procedowania wniosku o udzielenie NEWKOM EKO Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego składane były uwagi i wnioski. Reprezentujące lokalną społeczność Stowarzyszenie Miłośników Ziemi Sieniawskiej, uznane w postępowaniu za podmiot na prawach strony zwracało głównie uwagę na wadliwość wydanych decyzji, w oparciu o które wybudowano przedmiotową kompostownię odpadów jak również uciążliwości odorowe dla mieszkańców związane z prowadzoną przez Spółkę działalnością.

Jak wskazano w uzasadnieniu decyzji protesty społeczne nie stanowią przesłanki odmowy wydania pozwolenia, to jednak Organ uznał, iż nie należy przedwcześnie zwalniać ww. Spółki z kontroli społecznej wydanej decyzji.

Nadto, argumentując odmowę nadania rygoru natychmiastowej wykonalności decyzji należy po krótko przedstawić stan faktyczny i prawny dotyczący prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów przez Spółkę NEWKOM EKO Sp. z o.o. w Leżachowie.

NEWKOM EKO Sp. z o.o. 21 listopada 2014r. uzyskała zezwolenie na przetwarzanie odpadów u Starosty Przeworskiego i od tego czasu nieprzerwanie, na podstawie decyzji sektorowej znak: OŚ.6233.11.2014 (ze zm.) prowadzi działalność w zakresie przetwarzania odpadów. Istotne jest, że decyzja ta wygasła z mocy prawa 6 marca 2020r., na podstawie art. 14 ust. 4 ustawy z dnia 20 lipca 2018r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2018r., poz.1592 ze zm.). ze względu na niedostosowanie jej do zmienionych przepisów tej ustawy i brzmienie ww. przepisu art. 14 ust. 4 ustawy z dnia 20 lipca 2018r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw.

Obecnie Spółka stara się o uzyskanie zezwolenia na przetwarzanie odpadów, tzw. zezwolenia sektorowego, przy czym postępowanie to zostało zawieszone oraz jednocześnie o uzyskanie pozwolenia zintegrowanego, które to zgodnie z prawem NEWKOM EKO Sp. z o.o. powinna posiadać już od dnia 14 grudnia 2015 roku, co stwierdzone zostało ostateczną decyzją Ministra Klimatu i Środowiska z dnia

22 listopada 2022r., znak: DIŚ - III.411.122.2022.AT.5 (w sprawie tej rozpatrywana jest jeszcze przez Naczelnego Sąd Administracyjny skarga kasacyjna). W związku z powyższym, NEWKOM EKO Sp. z o.o. nie może i nie powinna już od wyżej wskazanej daty prowadzić działalności w zakresie przetwarzania odpadów w oparciu o decyzję sektorową. Przedmiotową działalność winna prowadzić na podstawie pozwolenia zintegrowanego, gdyż od 14 grudnia 2015 roku instalacja ta posiadała zdolność przerobową 137 Mg odpadów na dobę, co pozwalało już wówczas zakwalifikować ją, na podstawie 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 - do instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej, wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Dopiero w 2017 roku Spółka podjęła działania w kierunku uzyskania pozwolenia zintegrowanego i wystąpiła do Starosty Przeworskiego ze stosownym wnioskiem w tym zakresie. Do tej pory jednak pozwolenia zintegrowanego nie uzyskała.

Pomimo nieuregulowanej sytuacji prawnej i braku pozwolenia zintegrowanego Spółka wciąż nielegalnie i niezgodnie z prawem (bez wymaganych decyzji) przetwarza odpady (wynika to z ustaleń kontroli i dokumentacji w posiadaniu której jest Organ), co świadczy o braku poszanowania przez Spółkę porządku prawnego lub jego celowe ignorowanie, a także o braku poszanowania zasad współżycia społecznego. Zatem, już sam ten fakt przesądza, że Organ rozważając nadanie rygoru natychmiastowej wykonalności decyzji w tym konkretnym przypadku musi działać z wielką ostrożnością.

Z procedowanych dotychczas wniosków wynika, że prowadzący instalację NEWKOM EKO Sp. z o.o. wybudował kompostownię odpadów w oparciu o decyzje wielokrotnie zaskarżane, z uwagi na popełnione liczne błędy proceduralne przy ich wydawaniu na etapie realizowania przedsięwzięcia, które to w efekcie zaskarżenia niejednokrotnie wycofywane były z obrotu prawnego z uwagi na stwierdzoną ich wadliwość. Podkreślenia wymaga, że większość z tych odwołań była słuszna.

W tych okolicznościach Sprawy, gdy nieznane są ostatecznie losy innych dotychczas wydanych decyzji, nierozważne byłoby nadanie decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego rygoru natychmiastowej wykonalności choćby z uwagi na fakt, iż Organowi znane są przypadki, że uchylona została decyzja, jednak pozostała ona w obiegu prawnym z uwagi na nadany tej decyzji rygor natychmiastowej wykonalności.

Nadto, uwzględniając dzisiejsze realia w zakresie długości prowadzonych postępowań odwoławczych, których czas jest krótki i znając historię przez jaki czas Spółka „próbuje” uzyskać pozwolenie zintegrowane składając kolejne wnioski o wydanie pozwolenia zintegrowanego należy uznać, że czas rozpatrywania potencjalnie złożonego odwołania nie będzie dłuższy jak czas, który został zmarnowany na procedowanie wniosków Spółki, które to zawierały braki formalne i merytoryczne i podczas procedowania których, Organ niejednokrotnie zmuszony był do zawieszania postępowania, z uwagi na wycofywanie z obrotu prawnego dołączonych do wniosku decyzji lub ich uchylenie.

W toku prowadzonego postępowania, 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.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

Zgodnie z art. 147 ust. 4 i 5 ustawy Prawo ochrony środowiska prowadzący instalację nowo zbudowaną wymagającą pozwolenia, zobowiązany jest do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z instalacji wykonanych najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji.

Zgodnie z art. 76 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska nowo zbudowana instalacja nie może być eksploatowana, jeżeli w ciągu 30 dni od dnia zakończenia rozruchu nie są dotrzymane określone w pozwoleniu warunki emisji, ustalone dla normalnej pracy instalacji.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Signed by / Podpisano przez:

Andrzej Kulig

Urząd Marszałkowski Województwa Podkarpackiego

Date / Data: 2025-12-31 11:35

DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

opłata skarbową w wys. 506,00 zł
uiszczoną w dniu 20.02.2024r.
na rachunek bankowy
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

1. Pełnomocnik - adwokat Marek Tokarczyk z kancelarii Tokarczyk i Partnerzy Kancelaria Radców Prawnych i Adwokatów ul. Rejtana 36/4/2, 35-310 Rzeszów reprezentujący NEWKOM EKO Sp. z o.o. Leżachów 147, 37-530 Sieniawa
2. Stowarzyszenie Miłośników Ziemi Sienławskiej
ul. Wylewa 58A, 37 – 530 Sieniawa
Adres do korespondencji:
Czerce 131, 37-530 Sieniawa
3. OS-I. a/a

