XII.13. Operator instalacji prowadził będzie rejestr przeprowadzanych czynności eksploatacyjnych i konserwacyjnych zgodnie z programem utrzymania i konserwacji urządzeń.

XII.14. Należy na bieżąco śledzić i wdrażać postęp techniczny w dziedzinie gospodarki odpadami.

XII.15. Kierownik składowiska posiadał będzie świadectwo stwierdzające kwalifikacje w zakresie gospodarowania odpadami odpowiednie do prowadzonych procesów przetwarzania odpadów.

XII.16. Zatrudnieni pracownicy posiadać będą odpowiednie uprawnienia i będą przeszkoleni w zakresie bhp, ochrony środowiska oraz zasad przetwarzania odpadów.

XII.17. Maksymalna ilość odpadów przeznaczonych do biologicznego przetwarzania nie będzie przekraczać 12 300 Mg/rok, 47,3 Mg/dobę.

XII.18. Miejsca magazynowania odpadów będą zabezpieczone w sposób trwały przed przedostawaniem się rozładowywanych odpadów pod koła pojazdu.

XII.19. Sposób magazynowania odpadów nie może powodować uciążliwości zapachowych. Odpady magazynowane będą przez okres niedopuszczający do ich biologicznego rozkładu, tj. przez okres maksymalnie do 4 dni.

XII.20. Pojemniki i kontenery wykorzystywane na terenie zakładu oraz służące do zbierania i magazynowania odpadów, a także wszystkie pojazdy i narzędzia będą podlegać odkażaniu raz na kwartał.

XII.21. Produkty 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.

XII.22. Prowadzona będzie obserwacja stanu nawierzchni dróg technologicznych i placów w rejonie instalacji oraz wykonywane będą systematyczne naprawy. Przeglądy odbywać się będą raz na kwartał.

XII.23. Instalacja posiadać będzie opracowany program konserwacji wykorzystywanych maszyn i urządzeń uwzględniający terminy przeglądów, napraw i remontów.

XII.24. W ciągu roku przeprowadzona zostanie analiza sterowania procesem technologicznym w zakresie wystarczalności ilości punktów pomiarowych (sond) jak i optymalizacji programu sterującego procesem.

XII.25. W przypadku wystąpienia awarii i braku możliwości przetwarzania odpadów zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia odpady nie będą przyjmowane. Odpady zgromadzone w instalacji, w przypadku braku możliwości ich przetworzenia, po upływie 2 dni roboczych (48 godzin) zostaną przekierowane do innych instalacji komunalnych.

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

XIII.1. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne (kwatera I, kwatera A i kwatera B):

XIII.1.1. Zakres badań wskaźników jakości i poziomu wód podziemnych:

XIII.1.1.1. Kwatera I

Zakres badań wskaźników jakości i poziomu wód podziemnych prowadzony będzie w 9 punktach pomiarowych zlokalizowanych w obrębie dwóch poziomów wodonośnych:

I poziom wodonośny:

- Piezometr P-7 – zlokalizowany na kierunku dopływu wód do składowiska, od strony zachodniej,
- Piezometry P-2, P-4a – zlokalizowane na odpływie wód podziemnych od strony południowej i południowo-wschodniej,
- Piezometr P-1 – zlokalizowany na kierunku dopływu od strony zachodniej,
- Piezometr P-3a – zlokalizowany na kierunku odpływu od strony południowej,
- Piezometr P-5 – zlokalizowany na kierunku odpływu od strony południowo-wschodniej,

II poziom wodonośny:

- Piezometr P6 – zlokalizowany na kierunku dopływu od strony północnej składowiska,
- P-3b – zlokalizowany na kierunku odpływu od strony południowej,
- P-4b – zlokalizowany na odpływie wód podziemnych od strony południowej i południowo-wschodniej.

XIII.1.1.2. Kwatera A

Zakres badań wskaźników jakości i poziomu wód podziemnych dla I i II poziomu wodonośnego prowadzony będzie w 9 punktach pomiarowych:

I poziom wodonośny:

- Piezometr P-7 – zlokalizowany na kierunku dopływu wód do składowiska, od strony zachodniej,
- Piezometry P-2, P-4a – zlokalizowane na odpływie wód podziemnych od strony południowej i południowo-wschodniej,
- Piezometr P-1 – zlokalizowany na kierunku dopływu od strony zachodniej,
- Piezometr P-3a – zlokalizowany na kierunku odpływu od strony południowej,
- Piezometr P-5 – zlokalizowany na kierunku odpływu od strony południowo-wschodniej,

II poziom wodonośny:

- Piezometr P6 – zlokalizowany na kierunku dopływu od strony północnej składowiska,
- P-3b – zlokalizowany na kierunku odpływu od strony południowej,
- P-4b – zlokalizowany na odpływie wód podziemnych od strony południowej i południowo-wschodniej.

XIII.1.1.3. Kwatera B

I i II poziom wodonośny:

- Piezometr P-8 – zlokalizowany na kierunku dopływu wód do składowiska, od strony północno - zachodniej,
- Piezometry P-9 – zlokalizowane na dopływie wód podziemnych od strony północnej,
- Piezometr P-10 i P-11 – zlokalizowane na kierunku odpływu od strony wschodniej,
- Piezometr P-3a i P-3b – zlokalizowany na kierunku odpływu od strony południowo zachodniej,

- Piezometr P-12 – zlokalizowany na kierunku odpływu od strony południowej.

XIII.1.2. Zakres badań wskaźników jakości wody podziemnej oraz częstotliwość badań – zgodnie z wymogiem przepisów szczegółowych.

XIII.1.3. Prowadzony będzie pomiar poziomu zwierciadła wód podziemnych.

XIII.1.4. Prowadzący dokona dodatkowego kontrolnego badania jakości wody podziemnej na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XIII.1.5. Badanie jakości wód podziemnych wykonywane będzie zgodnie z aktualną metodyką referencyjną, wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.

XIII.1.6. Wyniki monitoringu wód podziemnych przekazywane będą w formie „Raportu monitoringu instalacji za rok ...". Raport z monitoringu powinien zawierać co najmniej: zbiorcze zestawienie wyników badań (wskaźnik, metodyka, tło, data, wynik), ocenę stanu jakościowego w porównaniu do ustalonego stanu pierwotnego tła hydrogeochemicznego, ocenę trendu przemian chemizmu wód (w tym graficznie ze wskazaniem poziomu wskaźnika na tle hydrogeochemicznym, wartości dopuszczalnej wskaźnika), prezentację wyników zgodną z wymogami stawianymi aktualnie obowiązującym przepisem prawa, wnioski, zalecenia.

XIII.2. Monitoring odcieków

XIII.2.1. Punktem kontrolnym jakości wód odciekowych będzie:
- Kwatera I - zbiornik odcieku Z-I,
- Kwatera A - zbiornik odcieku Z-A,
- Kwatera B - zbiornik odcieku Z-B.

XIII.2.2. Ilość odcieków ze składowiska określana będzie na podstawie ilości i pojemności samochodów asenizacyjnych transportujących odcieki do Oczyszczalni Ścieków lub do punktu zlewnego. W przypadku gdy punkt zlewny będzie opomiarowany za pomocą przepływomierza, ilość odcieków ze składowiska określana będzie na podstawie jego odczytów.
W przypadku transportu odcieków wozem asenizacyjnym, każdorazowo odnotowywany będzie w książce eksploatacji składowiska termin wyjazdu pojazdu asenizacyjnego ze składowiska, z uwzględnieniem jego pojemności."

XIII.2.3. Zakres pomiarów jakości odcieków oraz częstotliwość badań – zgodnie z wymogiem przepisów szczegółowych.

XIII.3. Monitoring emisji gazu składowiskowego:

XIII.3.1. Monitoring gazu składowiskowego prowadzony będzie w 9 studniach odgazowujących zlokalizowanych w obrębie kwatery I składowiska odpadów.
Punkty pomiarów emisji gazu składowiskowego stanowić będą studnie:
- S1, S2, S3, S4 i S5 usytuowane w sektorach I, II i III kwatery I
- S6, S7, S8, S9 usytuowane w sektorach IV i V kwatery I.

XIII.3.2. Zakres badań składu i ilości gazu oraz częstotliwość badań – zgodnie z wymogiem przepisu szczegółowego.

XIII.4. Monitoring technologiczny:

XIII.4.1. Prowadzona będzie kontrola osiadania powierzchni składowiska z częstotliwością co 12 miesięcy. Osiadanie powierzchni składowiska odpadów wyznaczane będzie metodami geodezyjnymi z wykorzystaniem ustalonego reperu, w oparciu o które sporządzana będzie aktualna mapa wierzchowiny składowiska.

Wyniki pomiarów gromadzone będą w postaci operatów geodezyjnych uwzględniających coroczne osiadania powierzchni składowiska.

XIII.4.2. Monitoring wielkości opadu atmosferycznego prowadzony będzie na podstawie wskazań deszczomierza zlokalizowanego na terenie składowiska. Badanie wielkości opadu atmosferycznego prowadzone będzie codziennie, na podstawie pomiarów objętości opadów zbierających się w deszczomierzu zlokalizowanym na terenie składowiska i odnotowywane w książce eksploatacji.

XIII.4.3. Prowadzona będzie kontrola struktury i składu masy składowanych odpadów celem określenia powierzchni i objętości zajmowanej przez odpady oraz struktury składowanych odpadów z częstotliwością co 12 miesięcy.

XIII.4.4. Prowadzony będzie pomiar ilości materiałów i odpadów wykorzystywanych jako materiał przeznaczony na warstwy izolacyjne według jednolitego kryterium (waga) z rejestracją w dowolnej bazie danych.

XIII.4.5. Prowadzony będzie pomiar czasu pracy maszyn (sprzętu) pracujących na składowisku oraz urządzeń instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów przy pomocy liczników godzin pracy sprzętu i urządzeń lub raportu pracy sprzętu i urządzeń. Odczytane zapisy przechowywane będą przez okres 1 roku.

XIII.4.6. Prowadzona będzie dokumentacja przebiegu procesu przetwarzania biologicznego frakcji ulegającej biodegradacji, tj. czasu załadunku bioreaktora, czasu prowadzenia I i II fazy procesu, częstotliwości przerzucania pryzm. Dane te będą rejestrowane i archiwizowane.

XIII.4.7. Prowadzona będzie stała kontrola parametrów procesu biologicznego przetwarzania odpadów w bioreaktorach w zakresie poziomu tlenu, temperatury oraz wilgotności. Wszystkie badane parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane. Dokumentacja dotycząca parametrów prowadzonych procesów przechowywana będzie przez okres 3 lat.

XIII.4.8. Częstotliwość napowietrzania pryzm podczas procesu dojrzewania odpadów stabilizowanych i kompostowanych będzie uzależniana od temperatury, wilgotności i osiadania pryzm.

XIII.4.9. Prowadzona będzie systematyczna kontrola stanu technicznego wentylatorów napowietrzających i wentylatora wyciągowego oraz biofiltra.

XIII.4.10. Prowadzony będzie dobowy rejestr rodzajów i ilość odpadów skierowanych do procesu biologicznego przetwarzania.

XIII.4.11. Prowadzona będzie dokumentacja (rejestr) wyników badań przetwarzanych odpadów (frakcji podsitowej 0 – 80 mm):

- przeprowadzanych po zakończeniu procesu, pod kątem spełnienia wymagań dla stabilizatu określonych w punkcie II.3.3.4.2.4. decyzji, tj. osiągnięcia:
  - AT_4 poniżej10 mg O_2/g s. m.

Dokumentacja objęta rejestrem będzie przechowywana przez 5 lat.

XIII.5. Monitoring hałasu:

XIII.5.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy zagrodowej, zlokalizowane w kierunku wschodnim od Składowiska prowadzone będą w punkcie referencyjnym o współrzędnych geograficznych:

Długość geograficzna - 22°21'38,07"E

Szerokość geograficzna - 50°13'33,27"N

XIII.5.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń wymienionych w tabeli nr 20.

XIII.6. Monitoring poboru wody:

Pomiar ilości wody pobieranej z wodociągu wiejskiego będzie prowadzony za pomocą wodomierza typu JS, zamontowanego na przewodach wodociągowych w budynku socjalnym, z częstotliwością co 1 miesiąc. Wyniki odczytów wskazań licznika rejestrowane będą w książce eksploatacji składowiska.

XIII.7. Ewidencja odpadów:

W instalacji będą rejestrowane i przechowywane dane dotyczące rodzaju i ilości odpadów wytwarzanych oraz odpadów przetwarzanych w procesach odzysku i składowania. Dla odpadów wytwarzanych o kodzie 19 12 12 dla frakcji nadsitowej i podsitowej prowadzona będzie oddzielna ewidencja. Prowadzony system umożliwiał będzie kontrolę i rejestrację ilości i sposobu gospodarowania każdym rodzajem odpadu przyjmowanym na teren instalacji oraz ogólne zbilansowanie odpadów. Ewidencja odpadów prowadzona będzie przy użyciu dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów. System ewidencji obejmował będzie również podstawową charakterystykę odpadów oraz wyniki testów zgodności.

XIII.A. 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.A.1. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany w sposób selektywny w odpowiednich boksach magazynowych, kontenerach, pojemnikach, beczkach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu lub luzem. Odpady magazynowane będą w wyznaczonych i oznakowanych miejscach w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Miejsca magazynowania odpadów będą posiadały utwardzoną, szczelną powierzchnię, wyposażone będą w sorbenty i środki ppoż. Nie będą przekraczane pojemności boksów magazynowych, kontenerów, beczek i pojemników.

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

XIII.A.3. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone.

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

XIII.A.5. Wyładunek i składowanie odpadów odbywać się będzie wyłącznie na wyznaczonych działkach roboczych. Odpady poddawane będą optymalnemu zagęszczaniu celem zminimalizowania osiadania. Czynności związane z lokowaniem odpadów w niecce prowadzone będą w sposób minimalizujący emisję wtórną. Stosowane będą zabezpieczenia mające na celu niedopuszczenie do rozwiewania frakcji lekkich odpadów poza teren eksploatowanej kwatery lub składowiska.

XIII.A.6. Odcieki powstające na instalacji gromadzone będą w szczelnych, bezodpływowych zbiornikach. Prowadzone będą systematyczne kontrole stanu napełniania zbiorników przeznaczonych do gromadzenia odcieków. Zapewniona będzie odpowiednia częstotliwość ich opróżniania, mająca na celu niedopuszczenie przedostania się wód odciekowych do gleby, ziemi i wód gruntowych.

XIII.A.7. Prowadzone będą systematyczne kontrole szczelności oraz drożności wszystkich urządzeń odwadniających składowisko oraz mechaniczno - ręczną sortownię odpadów a także systematyczne kontrole ilości i jakości odprowadzanych wód mające na celu niedopuszczenie do zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

XIII.A.8. Prowadzony będzie systematyczny nadzór technologiczny i specjalistyczny nad pracą instalacji oraz stanem technicznym wszystkich urządzeń pracujących na instalacji, włącznie z kontrolą uszczelnienia składowiska oraz jego odgazowania mający na celu wykrycie ewentualnych usterek, nieszczelności, niedrożności oraz przypadków wystąpienia niekontrolowanych wycieków.

XIII.A.9. Prowadzony będzie stały monitoring poziomu i jakości wód podziemnych w piezometrach zlokalizowanych wokół instalacji mający na celu niedopuszczenie do wystąpienia niekontrolowanych zanieczyszczeń środowiska wodno-gruntowego oraz gleby.

XIII.A.10. Prowadzone będą systematyczne kontrole stanu technicznego skarp i obwałowań składowiska mające na celu wykrycie ewentualnych uszkodzeń, niestabilności i przemieszczeń.

XIII.A.11. Wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków oraz wód opadowo-roztopowych będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym.

XIII.A.12. 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, w szczególność w przypadku zbiorników magazynowych odpadów płynnych i półpłynnych, czy znajduje się odpowiednia ilość sorbentów, czy nie nastąpiło uszkodzenie urządzeń produkcyjnych.

XIV. Ustalam dodatkowe wymagania.

XIV.1. Wszystkie badania monitoringowe będą wykonywane zgodnie z aktualnymi metodykami i normami, a wyniki tych badań będą rejestrowane w książce eksploatacji instalacji i przechowywane.

XIV.2. Prowadzący instalację będzie przekazywał wyniki monitoringu do Marszałka Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie w terminie nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

XIV.3. Prowadzący będzie okazywał wyniki monitoringu do wglądu na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XIV.4. Zobowiązuję operatora instalacji do posiadania procedury jednoznacznie klasyfikującej odpady wytwarzane na mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów o kodzie 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)

z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ jako odpady inne niż niebezpieczne, tj. wskazania możliwość wydzielenia w/w odpadów ze strumienia odpadów jako odpady inne niż niebezpieczne oraz określenia sposobu zapobiegania mieszania się odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w toku gospodarowania tymi odpadami.

XIV.5. Zobowiązuję operatora instalacji do zmiany lokalizacji piezometru P-2 poza teren sortowni, w miejsce gdzie nie będzie narażony na działanie czynników zewnętrznych powodujących jego uszkodzenie i ewentualne zanieczyszczenie wód podziemnych w terminie do 6 miesięcy od dnia gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

XIV.6. Zobowiązuję operatora instalacji do zainstalowania króćca pomiarowego na emitorze E-1 w celu monitorowania ilości substancji wprowadzanych do powietrza z procesu mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów w terminie do dnia 31 maja 2014 r.

XIV.7. Zobowiązuję operatora instalacji do dostosowania instrukcji prowadzenia składowiska odpadów do zapisów niniejszej decyzji w terminie do 6 miesięcy od dnia gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

XIV.8. Ustala się zabezpieczenie roszczeń z tytułu wystąpienia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w wysokości 200.000,00 zł. (słownie: dwieście tysięcy złotych) w formie polisy ubezpieczeniowej. Jednocześnie zobowiązuję władającego instalacją do corocznego odnawiania zabezpieczenia roszczeń z tytułu możliwości wystąpienia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku związanych z eksploatacją składowiska odpadów w Giedlarowej. Dokument potwierdzający odnowione zabezpieczenie roszczeń należy przedłożyć do Marszałka Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie w terminie nie później niż 30 dni od daty podpisania dokumentów.

XIV.9. Prowadzący instalację minimum raz na 5 lat dokona wymiany złoża biofiltra w celu utrzymania jego skuteczności działania. Dopuszcza się dłuższą eksploatację złoża w biofiltrze, jeżeli jego skuteczność zostanie potwierdzona badaniami wykonanymi przez laboratorium akredytowane.".

XIV.10. Prowadzący instalację przed każdym załadunkiem bioreaktorów wykona czyszczenie systemu napowietrzającego, tj. wyczyszczone zostaną otwory kanałów oraz kanał, a także skontrolowana zostanie drożność systemu napowietrzania oraz systemu obierającego powietrze.

XIV.11. Zobowiązuję operatora instalacji do opracowania instrukcji obsługi (eksploatacji) instalacji biologicznego przetwarzania odpadów w terminie 4 miesięcy od dnia jej uruchomienia.

XIV.12. Zobowiązuję operatora instalacji, po osiągnieciu miąższości warstwy składowanych odpadów od 3 do 4 m, do wykonania pomiarów emisji gazu składowiskowego w składowanych odpadach w zakresie stężeń: metanu (CH_4), siarkowodoru (H_2S) i wodoru (H). W przypadku gdy stężenie poszczególnych gazów przekroczy dolną granicę wybuchowości (DGW)[1)] ustaloną na: metan (CH_4) 5 % objętościowo, siarkowodór (H_2S) 4%, wodór (H) 4% zarządzający instalacją, w terminie nie dłuższym niż 6 miesięcy wyposaży kwaterę składowania odpadów w instalację odgazowującą.
Próby wykonane będą w reprezentatywnych punktach kwatery.

[1] DGW – dolna granica wybuchowości – najmniejsze stężenie substancji palnej, która podtrzymuje proces spalania przy zmieszaniu z powietrzem i zainicjowaniu zapłonu.

XIV.13. W stosunku do posiadacza odpadów Stare Miasto – Park Sp. z o.o., Wierzawice 874, 37-300 Leżajsk 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 2012 r. 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 zbieraniu i 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 339 533,15 zł (trzysta trzydzieści dziewięć tysięcy pięćset trzydzieści trzy złote 15/100) w formie gwarancji ubezpieczeniowej.

XIV.13.1. Zobowiązuję posiadacza odpadów Stare Miasto – Park Sp. z o.o., Wierzawice 874, 37-300 Leżajsk do utrzymywania ustanowionego zabezpieczenia roszczeń przez okres obowiązywania niniejszego pozwolenia zintegrowanego uwzgledniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów oraz po zakończeniu jego obowiązywania, do czasu uzyskaniu ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń."

XIV.14. Uchylony.

XIV.A. 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.A.1. Zestawienie roczne rodzajów i ilości odpadów przetwarzanych przez składowanie i odzyskiwanych 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.A.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. Obowiązki i warunki, dla których w decyzji nie zostały określone terminy realizacji obowiązują z chwilą, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

XVI. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony."

II. Stwierdzam wygaśnięcie decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 31.12.2013r., znak: OS-I.7222.11.12.2012.MD zmienionej decyzjami z dnia 28.11.2014r., znak: OS-I.7222.38.14.2014.MD, z dnia 27.05.2015r., znak: OS-I.7222.38.11.2014.MD, z dnia 02.12.2016r., znak: OS-I.7222.39.10.2016.MD, z dnia 19.09.2017r., znak: OS-I.7222.66.7.2017.MD, z dnia 09.12.2020r., znak: OS-I.7222.31.2.2020.MD oraz z dnia 23.12.2021r., znak: OS-I.7222.27.11.2021.MD udzielającej „Stare Miasto-Park" Sp. z o.o., Wierzawice 874, 37-300 Leżajsk (NIP: 8161614875, Regon: 180054074) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Giedlarowej instalacji do składowania odpadów, z wyłączeniem odpadów obojętnych, o zdolności przyjmowania 90 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności 276 932 ton oraz na prowadzenie mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów o zdolności przetwarzania 25 000 Mg/rok (96,15 Mg/dobę) i kompostowni odpadów o zdolności przetwarzania 12 300 Mg/rok (47,3 Mg/dobę).

U z a s a d n i e n i e

Pismem z dnia 05.01.2023r., znak: SM-P/DI/0730/1/2023 „Stare Miasto-Park" Sp. z o.o., Wierzawice 874, 37-300 Leżajsk wystąpiła z wnioskiem w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego ww. Spółce decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 31.12.2013r., znak: OS-I.7222.11.12.2012.MD z późniejszymi zmianami na prowadzenie w Giedlarowej instalacji do składowania odpadów, z wyłączeniem odpadów obojętnych, o zdolności przyjmowania 90 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności 276 932 ton oraz na prowadzenie mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów o zdolności przetwarzania 25 000 Mg/rok (96,15 Mg/dobę) i kompostowni odpadów o zdolności przetwarzania 12 300 Mg/rok (47,3 Mg/dobę).

Informacja o przedmiotowym wniosku Spółki została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem **22/2023.**

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Klimatu i Środowiska przy piśmie z dnia 17.01.2023r., celem rejestracji.

Rozpatrując wniosek ustalono, co następuje:

„Stare Miasto-Park" Sp. z o.o., Wierzawice 874, 37-300 Leżajsk posiada pozwolenie zintegrowane udzielone na prowadzenie instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, kwalifikowanej 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 ze zm.), 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 2022r., poz. 1029). 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 2021r. poz. 1973 ze zm.) organem właściwym do wydania/zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Przedmiotowa instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne zaklasyfikowana została zgodnie z ust. 5 pkt 4 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) do instalacji do składowania odpadów, z wyłączeniem odpadów obojętnych, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton, której funkcjonowanie wymagało uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Stosownie do treści art. 203 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, na wniosek prowadzącego instalację objętą obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, pozwoleniem zintegrowanym można objąć instalacje niewymagające uzyskania takiego pozwolenia położone na terenie tego samego zakładu, ustalając dla nich warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii na zasadach określonych dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2-4 ustawy Poś, oraz pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód. W związku z powyższym, oprócz ww. instalacji przeznaczonej do składowania odpadów, na wniosek „Stare Miasto-Park" Sp. z o.o. pozwoleniem zintegrowane objęta została także mechaniczno - ręczna sortownia odpadów o zdolności przetwarzania 25 000 Mg/rok (96,15 Mg/dobę) przeznaczona do rozdzielania na poszczególne frakcje zmieszanych odpadów opakowaniowych, zmieszanych odpadów komunalnych oraz do „doczyszczania" odpadów komunalnych pochodzących z selektywnej zbiórki w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub składowania oraz kompostownia odpadów o zdolności przetwarzania 12 300 Mg/rok (47,3 Mg/dobę) przeznaczona do przetwarzania frakcji podsitowej odpadów o wielkości 0-80 mm oraz przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji i bioodpadów.

Zlokalizowane na terenie zakładu mechaniczno – ręczna sortownia odpadów oraz kompostownia odpadów, w obowiązującym wówczas stanie prawnym, zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 80 w/w rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.) zaklasyfikowane zostały do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, jako instalacje związane z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, innych niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt. 41 – 47, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego (...), których w myśl art. 201 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska funkcjonowanie nie wymagało uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Wymagało natomiast uzyskania pozwolenia cząstkowego na przetwarzanie odpadów, zgodnie z art. 41 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz uzyskania pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2-4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza, pozwolenia wodno - prawnego w przypadku wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi, pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

W aktualnym stanie prawnym mechaniczno – ręczna sortownia odpadów oraz kompostownia odpadów, kwalifikowane są 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 ze zm.), 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 2022r., poz. 1029), jako instalacje do przetwarzania w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 21 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach odpadów inne niż wymienione w pkt 41 i 46, w tym składowiska odpadów inne niż wymienione w pkt 41, mogące przyjmować odpady w ilości nie mniejszej niż 10 t na dobę lub o całkowitej pojemności nie mniejszej niż

25 000 t, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu art. 2 pkt 2 ustawy z dnia 20 lutego 2015 r. o odnawialnych źródłach energii (Dz. U. z 2018 r. poz. 2389, z późn. zm.).

Ponadto, na terenie instalacji Spółka prowadzić będzie również działalność dodatkową w zakresie: demontażu odpadów wielkogabarytowych, przesiewania stabilizatu i kompostu, przygotowania odpadów do ich ponownego użycia, magazynowania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz zbierania odpadów innych niż niebezpieczne i niebezpiecznych. Warunki prowadzenia tych działalności ustalone zostały zgodnie z przepisami ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach

Zgodnie z art. 217 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do treści tego pozwolenia od dnia jego wydania. W ramach postępowania w sprawie wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 217 ust. 2 w/w ustawy właściwy organ dokonuje ujednolicenia tekstu pozwolenia oraz stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego.

Przywołane powyżej przepisy prawa nie dają organowi możliwości wprowadzania zmian w ujednolicanym tekście pozwolenia zintegrowanego, mają jedynie na celu uporządkowanie zapisów obowiązującego pozwolenia zintegrowanego uwzględniających wszystkie wprowadzone w pozwoleniu dotychczas zmiany, tak aby zapewnić czytelność i przejrzystość wydanych decyzji administracyjnych.

Nadto, podkreślenia wymaga również, iż w przypadku wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego wnioskodawca, zgodnie z art. 217 ust. 3 w/w ustawy Prawo ochrony środowiska nie przedkłada informacji wynikających z przepisów art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz nie zapewnia się udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie 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. Nie jest także wymagane wniesienie przez prowadzącego instalację opłaty rejestracyjnej.

„Stare Miasto-Park" Sp. z o.o., Wierzawice 874, 37-300 Leżajsk (NIP: 8161614875, Regon: 180054074) działa w oparciu o pozwolenie zintegrowane udzielone Spółce decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 31.12.2013r., znak: OS-I.7222.11.12.2012.MD zmienioną niżej wymienionymi decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego:

- z dnia 28.11.2014r., znak: OS-I.7222.38.14.2014.MD,
- z dnia 27.05.2015r., znak: OS-I.7222.38.11.2014.MD,
- z dnia 02.12.2016r., znak: OS-I.7222.39.10.2016.MD,
- z dnia 19.09.2017r., znak: OS-I.7222.66.7.2017.MD,
- z dnia 09.12.2020r., znak: OS-I.7222.31.2.2020.MD,
- z dnia 23.12.2021r., znak: OS-I.7222.27.11.2021.MD.

Decyzja Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 31.12.2013r., znak: OS-I.7222.11.12.2012.MD stanowiła decyzję, którą na wniosek „Stare Miasto-Park" Sp. z o.o., Wierzawice 874, 37-300 Leżajsk z dnia 19.10.2012 r., znak: SM-P/DZ/DR/69/12 (data wpływu: 19.10.2012r.) wraz z jego późniejszymi uzupełnieniami, udzielono Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie

w Giedlarowej, pow. leżajski, instalacji do składowania odpadów, z wyłączeniem odpadów obojętnych, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton oraz na prowadzenie mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów o zdolności przetwarzania 25 000 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 753/2012.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 06.11.2012r. Strona zawiadomiona została o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni na tablicach ogłoszeń Urzędu Gminy w Leżajsku, Stare Miasto-Park Sp. z o.o. w Giedlarowej oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 06.11.2012r. wraz z informacją o wysokości uiszczonej opłaty rejestracyjnej celem rejestracji.

W toku postępowania, z uwagi na przedkładane przez Stronę uzupełnienia do przedmiotowego wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, stosownie do treści art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska ponownie zamieszczono informację o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni na tablicach ogłoszeń: Urzędu Gminy w Leżajsku, Stare Miasto-Park Sp. z o.o. w Giedlarowej oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie ponownego udostępnienia wniosku również nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Przedmiotowa instalacja do składowania odpadów oraz mechaniczno-ręczna sortownia odpadów zlokalizowane zostały w miejscowości Giedlarowa, powiat leżajski, w granicach jednej nieruchomości położonej na działkach o numerach ewidencyjnych: 1 519, 1 520, 1 521, 1 522, 1 523, 1 524, 1 525, 1 526, 1 529/2, 1 527/2, 1 528/2, 1 530, 1 531/2, 1 532/2, 1 533/3, 1 534/1, 1 534/3, 1 535/2, 1 536/2, 1 537/2, 1 538/2, 1 540/2, 1 546/2, 1 548/1, 1 548/3, 1 547/1, 1 547/3, 1 550/1, 1 550/3, 1 551/1, 1 551/3. Łączna powierzchnia nieruchomości wynosi 6,28 ha, w tym pod działalność związaną z segregacją odpadów przeznaczono 0,944 ha natomiast pod działalność związaną ze składowaniem odpadów 5,336 ha. Właścicielem nieruchomości było Stare Miasto-Park Sp. z o.o. z siedzibą w Wierzawicach 874, które było następcą prawnym Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej, zgodnie z uchwałą Rady Gminy Leżajsk z 30.06.2007r. w sprawie wniesienia do Stare Miasto - Park Sp. z o.o. mienia po zlikwidowanym Przedsiębiorstwie Gospodarki Komunalnej w Wierzawicach.

Instalacja zlokalizowana została ok. 6 km na południowy zachód od Leżajska, w odległości ok. 1 km od szosy Leżajsk – Rzeszów. Odległość do najbliższych zabudowań znajdujących się we wsi Giedlarowa wynosiła ok. 1000 m, do najbliżej położonych obiektów użyteczności publicznej ok. 2500 m, ujęć wodnych ok. 7500 m, terenów rekreacyjnych ok. 3000 m a pól uprawnych ok. 400 m.

Teren instalacji położony został w zlewni rzeki San, która przepływa w odległości ok. 9 km, po stronie wschodniej. Teren instalacji odwadnia ciek będący rowem leśnym, przepływający po stronie południowej składowiska w odległości ponad 400 m.

Instalacja przeznaczona do przetwarzania odpadów przez składowanie obejmowała wschodnią, zmodernizowaną część istniejącego składowiska odpadów o pojemności około 118 000 m^3, przeznaczoną do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne przez składowanie. Powierzchnia zmodernizowanej części składowiska w koronie wynosiła 1,65 ha (w dnie 0,67 ha). Składowisko było obwałowane oraz otoczone naturalnym pasem zieleni ochronnej (lasy), posiadało budowę nadpoziomowo-podpoziomową.

Oprócz kwatery przeznaczonej do przetwarzania odpadów poprzez składowanie pozwolenie zintegrowane obejmowało także mechaniczno - ręczną sortownię odpadów o szacowanej wydajności do 25 000 Mg/rok, przeznaczoną do rozdzielania na poszczególne frakcje zmieszanych odpadów opakowaniowych, zmieszanych odpadów komunalnych oraz do „doczyszczania" odpadów komunalnych pochodzących z selektywnej zbiórki w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub składowania. Na terenie zakładu prowadzona była również działalność dodatkowa w zakresie zbierania oraz magazynowania odpadów.

Na podstawie art. 188 i art. 211 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie II.I. i II.II decyzji określono rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry techniczne i technologiczne ww. instalacji do składowania odpadów oraz mechaniczno-ręcznej sortowni odpadów istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

Na podstawie art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach W punkcie III. i punkcie IV. decyzji wprowadzono uregulowania w zakresie gospodarki odpadami, w tym: określono rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do składowania na kwaterze składowiska oraz odpadów odzyskiwanych, ustalono miejsca, dopuszczalne metody i warunki prowadzenia działalności w tym zakresie. Przetwarzanie odpadów winno odbywać się z zachowaniem zasad obowiązujących w zakresie gospodarowania odpadami określonych w obowiązujących ustawach i rozporządzeniach. Do składowania mogły być kierowane wyłącznie odpady wymienione w tabeli nr 1 decyzji, tj. odpady z grupy 20 z odpadami innymi niż niebezpieczne z podgrup 19 08, 19 09 i 19 12, które winny być składowane w sposób nieselektywny, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 30 października 2002r. w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane w sposób nieselektywny (Dz. U. Nr 191, poz. 1595). Nadto, składowane odpady winny spełniać kryteria dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne określone w rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 8 stycznia 2013r. w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu (Dz. U. z 2013r., poz. 38). W decyzji określono również, że odpady o kodzie 19 12 12, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z dnia 2012r. poz. 1052), bez zastosowania procesów biologicznego przetwarzania mogły być kierowane do składowania na kwaterze – wyłącznie w terminie do dnia 25 września 2015r.

Zgodnie z zapisami ww. decyzji na kwaterze składowiska Spółka mogła prowadzić odzysk odpadów metodą R5 - /Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych/, zgodnie z załącznikiem nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" do Ustawy o odpadach. W procesie tym odpady wykorzystywane były do tworzenia warstwy izolacyjnej w procesie składowania, budowy tymczasowych dróg dojazdowych oraz do budowy skarp, w tym obwałowań, i kształtowania korony składowiska. Do wykonania warstwy izolacyjnej i budowy dróg dojazdowych mogły być stosowane odpadów wymienione w tabelach nr 3 i 4 decyzji, pod warunkiem spełnienia wymagań określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523). Zgodnie z w/w rozporządzeniem do wykonania warstwy izolacyjnej Spółka stosować mogła także inne odpady wymienione w tabeli nr 3, jeśli na podstawie badań stwierdzone zostało, że spełniają one kryteria dopuszczenia odpadów obojętnych do składowania na składowisku odpadów obojętnych, określone w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 8 stycznia 2013r. w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu (Dz. U. z 2013r., poz. 38). Odzysk opadów winien być prowadzony pod warunkiem zachowania przepuszczalności tworzonej warstwy izolacyjnej. Odpady przed zastosowaniem winny być poddawane kruszeniu o ile było to konieczne w celu dostosowania ich do zastosowania jako warstwa izolacyjna. Warstwa izolacyjna winna być stosowana zgodnie z zatwierdzoną Instrukcją eksploatacji składowiska. Do budowy skarp, w tym obwałowań, i kształtowania korony składowiska mogły być stosowane rodzaje odpadów wymienione w tabeli nr 5 decyzji, pod warunkiem spełnienia wymagań określonych w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523).

W punkcie V. decyzji ustalone zostały wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie procesu przetwarzania odpadów na mechaniczno - ręcznej sortowni o szacowanej wydajności do 25 000 Mg/rok, w tym określono rodzaje i masę odpadów dopuszczonych do przetwarzania, rodzaje i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów, wskazano metody przetwarzania oraz określono miejsca i sposoby magazynowania tych odpadów. Przetwarzanie odpadów prowadzone było metodą R12 - /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/, polegającą na rozdzielaniu poszczególnych rodzajów odpadów na frakcje, w tym frakcje nadsitowe o wielkości pow. 80 mm i surowce wtórne kierowane do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub składowania oraz frakcje podsitowe pon. 80 mm kierowane do biologicznego przetwarzania.

W punkcie VI. decyzji ustalone zostały warunki przewidziane dla zezwolenia na zbieranie odpadów, w tym: określono rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania, wskazano miejsce i metody zbierania oraz określono sposób zbierania odpadów. W decyzji określono, ze selektywnie zebrane „u źródła" odpady mogą być poddawane „doczyszczaniu" na linii sortowniczej w celu przygotowania tych odpadów do transportu do miejsca ich przetwarzania. Pozostałość po doczyszczaniu – odpad o kodzie 19 12 12 winien być kierowany do składowania.

Rodzaje i masy odpadów składowanych, odpadów odzyskiwanych, wytwarzanych i zbieranych winny być ewidencjonowane według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych. Podstawowa charakterystyka oraz testy zgodności winny być przechowywane przez

zarządzającego składowiskiem do czasu zamknięcia składowiska, a następnie przekazywane właścicielowi lub zarządzającemu nieruchomością.

Zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3c) w punkcie VII. decyzji ustalone zostały warunki poboru wody dla potrzeb własnych instalacji składowiska i mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów. Instalacja zaopatrywana będzie w wodę przeznaczoną do celów bytowo - gospodarczych, technologicznych oraz przeciwpożarowych z sieci wodociągowej wodociągu gminy Leżajsk.

W punkcie VIII. w/w decyzji ustalono maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

W wyniku działalności prowadzonej na składowisku odpadów oraz sortowni odpadów powstawać będą odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z art. 4 ustawy o odpadach i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów. Zgodnie z art. 202 ust. 4, w związku z art. 188 ust. 2a i 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie VIII.1 w tabelach nr 13 i 14 ustalono dopuszczalne rodzaje i masy odpadów wytwarzanych w toku pracy instalacji z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami, sposoby i miejsca ich magazynowania oraz sposoby zapobiegania powstaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko ustalono w punkcie X.1. decyzji. W decyzji określono, że miejsca magazynowania odpadów winny być zabezpieczone przed wpływem warunków atmosferycznych i przed dostępem osób niepowołanych. Odpady, po zebraniu ilości uzasadniającej transport winny być przekazywane do przetwarzania odbiorcom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami.

W myśl art. 202 ust. 1. ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie VIII.2. decyzji ustalono dopuszczoną wielkość emisji gazów wprowadzanych do powietrza z instalacji do mechaniczno - ręcznego sortowania odpadów, a w punkcie X.2.1. warunki ich wprowadzania. Hala sortowni odpadów wyposażona została w wentylację mechaniczną. W pomieszczeniu sortowni odpadów nawiew i wywiew powietrza wentylacyjnego odbywa się za pomocą centrali nawiewowo-wywiewnej z odzyskiem ciepła na wymienniku krzyżowym. Odciągane zanieczyszczone powietrze znad linii sortowniczej odprowadzane jest do filtra modułowego o wydajności max. 8 000 m^3/h i skuteczności filtracji ponad 99 %. Zastosowanie filtra modułowego o wysokiej skuteczności filtracji ogranicza emisję zanieczyszczeń pyłowych do powietrza. Emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji mechaniczno – ręcznej sortowni odpadów nie będzie powodowała przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt. 1) i pkt. 2) ustawy Prawo ochrony środowiska, w przedmiotowej decyzji nie ustalono natomiast dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji składowiska odpadów, z uwagi iż w myśl ww. przepisów art. 202 ust. 2a pkt. 1) i pkt. 2) ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczonej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza dla emisji emitowanej w sposób niezorganizowany z instalacji, do których nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz z instalacji do odprowadzania gazu składowiskowego. W celu kontroli eksploatacji instalacji na prowadzącym ciążą obowiązki w zakresie wykonywania pomiarów emisji, wynikające z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523).

Składowisko odpadów w Giedlarowej, eksploatowane przez Spółkę Stare Miasto – Park Sp. z o.o. wyposażone zostało w instalację do odprowadzania gazu składowiskowego składającą się z 9 studni odgazowujących, w tym 3 studni zlokalizowanych na zmodernizowanej części składowiska, rozmieszczonych w odległości około 50 m od siebie. Studnie wyposażone zostały w pochodnie do spalania gazu składowiskowego. Po zakończeniu eksploatacji każda ze studni posiadać będzie odrębny rurociąg odprowadzający gaz do stacji zbiorczej gdzie podłączone zostaną do kolektora zbiorczego, który odprowadzi gaz do urządzenia do odzysku energii o ile będzie to możliwe technicznie i uzasadnione ekonomicznie.

Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji ustalone zostały parametry istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a) rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza instalacją, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynikało, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. W bezpośrednim sąsiedztwie instalacji nie są zlokalizowane obszary, które zgodnie z załącznikiem do w/w rozporządzenia podlegają ochronie akustycznej. Emisja hałasu z instalacji poza teren, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny nie będzie powodować przekroczenia standardów jakości środowiska. Pomiary poziomu hałasu winny być wykonywane we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

Zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3b) w punkcie X.3. niniejszej decyzji ustalone zostały warunki odprowadzania ścieków z instalacji. Ścieki przemysłowe (odcieki) powstające ze składowiska zbierane systemem drenażu podfoliowego umieszczonym w warstwie filtracyjnej wykonanej z piasku o współczynniku filtracji $k>10^{-4}$ winny być odprowadzane do studzienki odciekowej połączonej z bezodpływowym zbiornikiem Z2 o pojemności 32 m^3, skąd okresowo będą przepompowywane i transportowane samochodem asenizacyjnyjnym do Oczyszczalni Ścieków w Wierzawicach. Ścieki z brodzika dezynfekcyjnego winny być wypompowywane i wywożone okresowo na Oczyszczalnię Ścieków w Wierzawicach. Wody czyste opadowe i roztopowe z zewnętrznych skarp czaszy składowiska oraz terenu bezpośrednio otaczającego składowisko wprowadzane będą do rowów leśnych w dwóch punktach W1 i W2. Wody opadowe z dróg i placów utwardzonych oraz z placów do magazynowania odpadów winny być odprowadzane do żelbetowych, bezodpływowych zbiorników, a następnie wywożone do oczyszczalni ścieków, na co wnioskodawca posiada podpisane umowy.

Instalacja będąca przedmiotem wniosku nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku występowania awarii lub zakładu o dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2002r. Nr 58 poz. 535 ze zm.).

W punkcie IX. niniejszej decyzji, na podstawie art. 211 ust. 2 pkt. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, określono sposoby zapobiegania występowaniu oraz metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposoby

powiadamiania o jej wystąpieniu. W celu wyeliminowania negatywnych skutków mogących doprowadzić do skażenia środowiska naturalnego w decyzji ustalono, że Spółka winna opracować stosowne instrukcje zapobiegania zagrożeniom i awariom i procedury postępowania na wypadek zaistnienia sytuacji awaryjnych na instalacji. W decyzji określono również wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji określone zostały w punkcie X. decyzji.

W punkcie XI. decyzji określone zostały rodzaje i maksymalne ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw dla potrzeb eksploatowanych instalacji składowiska i mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów.

Zgodnie z art. 211 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie XII. decyzji ustalono wymagania konieczne dla osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w tym w szczególności obowiązek utrzymywania wszystkich urządzeń objętych niniejszą decyzją we właściwym stanie technicznym i ich prawidłowej eksploatacji w oparciu o stosowne instrukcje, prowadzenia okresowych kontroli sprawności i kontroli technicznych wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji, włącznie z kontrolą uszczelnienia składowiska oraz instalacją odgazowania, przestrzegania ustalonych procedur i reżimu technologicznego.

W punkcie XIII. niniejszej decyzji wskazano sposób, zakres i miejsca prowadzenia monitoringu środowiska, w tym pomiarów i ewidencjonowania wielkości emisji, kontroli eksploatacji instalacji oraz terminy i miejsca gdzie należy przechowywać i przekazywać uzyskane wyniki pomiarów, w przypadkach innych lub nieokreślonych w przepisach szczegółowych. W pozostałych przypadkach zakres parametrów wskaźnikowych oraz minimalna częstotliwość badań monitoringowych winny być prowadzone zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie tj.: dla fazy eksploatacji:

- skład oraz poziom wód podziemnych - co 3 miesiące,
- objętość wód odciekowych – co 1 miesiąc,
- skład wód odciekowych – co 3 miesiące,
- emisja oraz skład gazu składowiskowego – co 1 miesiąc.

Ustalając częstotliwość wykonywania badań monitoringowych składu i poziomu wód podziemnych dla poszczególnych piezometrów zlokalizowanych w rejonie składowiska, nie uwzględniono wniosku Spółki w zakresie odstąpienia od obowiązku wykonywania badań składu i poziomu wód podziemnych w piezometrach P-1, P-3 i P-5 z częstotliwością co 3 miesiące, wynikającą z załącznika nr 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r., poz. 523). Piezometry P-1 i P-3 ujmują wody wypływające spod składowiska, natomiast piezometr P-5 stanowi punkt odniesienia porównawczego dla pozostałych piezometrów usytuowanych w bezpośrednim sąsiedztwie południowej część składowiska. Wyniki badań laboratoryjnych próbek wód podziemnych przedkładanych dotychczas do Urzędu wskazywały, iż wody z piezometrów P-1 i P-3 charakteryzują się znaczną zmiennością, w szczególności w zakresie przewodniości elektrolitycznej właściwej oraz ogólnego węgla organicznego a z piezometru P-5 niską wartością odczynu. Stąd też uznano, iż w celu monitorowania trendu zmian zachodzących w rejonie składowiska należy prowadzić regularny monitoring wód podziemnych z częstotliwością wynikającą z przepisów szczegółowych w tym zakresie we wszystkich piezometrach. Jednocześnie, z uwagi na usytuowanie piezometru P-2, który znajdował się aktualnie na terenie mechaniczno – ręcznej sortowni odpadów, na

placu manewrowym w bezpośrednim sąsiedztwie tymczasowych działek przeładunkowych odpadów, zobowiązano Spółkę do zmiany jego lokalizacji poza teren sortowni, w miejsce gdzie nie będzie narażony na działanie czynników zewnętrznych powodujących jego uszkodzenie i ewentualne zanieczyszczenie wód podziemnych, w terminie do 6 miesięcy od dnia uprawomocnienia się decyzji. Odstąpiono natomiast od nałożenia obowiązku prowadzenia monitoringu wód powierzchniowych z uwagi na brak w bezpośrednim sąsiedztwie składowiska powierzchniowych wód płynących - instalacja położona jest w zlewni rzeki San, która przepływa w odległości ok. 9 km od składowiska a teren składowiska odwadnia ciek będący rowem leśnym, przepływający w odległości ponad 400 m.

Celem określania powierzchni i objętości zajmowanej przez odpady oraz struktury składowanych odpadów ustalono, iż raz w roku winny być przeprowadzane badania struktury i składu masy składowanych odpadów. Zarządzający instalacją obowiązany będzie prowadzić monitoring instalacji również w fazie poeksploatacyjnej w zakresie parametrów oraz z minimalną częstotliwością wynikającą z przepisów szczegółowych w tym zakresie.

Wyniki monitoringu winny być przekazywane w formie „Raportu monitoringu instalacji za rok ...". Raport z monitoringu powinien zawierać co najmniej: zbiorcze zestawienie wyników oraz prezentację wyników zgodną z wymogami stawianymi aktualnie obowiązującym przepisem prawa, wnioski i zalecenia; w zakresie monitoringu wód podziemnych dodatkowo ocenę stanu jakościowego w porównaniu do ustalonego stanu pierwotnego tła hydrogeochemicznego, ocenę trendu przemian chemizmu wód (w tym graficznie ze wskazaniem poziomu wskaźnika na tle hydrogeochemicznym, wartości dopuszczalnej wskaźnika).

Pomiary winny być zlecane laboratoriom posiadającym wdrożony system jakości w rozumieniu przepisów o normalizacji. W myśl art. 147a ust 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska ((j.t. Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), pomiary winny być wykonywane przez akredytowane laboratorium a zakres akredytacji winien obejmować wszystkie wskaźniki oraz pobór próbek. Pomiary wykonywać należy metodyką referencyjną lub metodyką równoważną, w rozumieniu art. 3. pkt 9) w/w ustawy.

Kierownik składowiska odpadów winien posiadać świadectwo stwierdzające kwalifikacje w zakresie gospodarowania odpadami, odpowiednie do prowadzonych procesów przetwarzania odpadów, wydane na podstawie art. 165 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013r. poz. 21).

Pracownicy składowiska oraz mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów winni posiadać odpowiednie kwalifikacje w zakresie pełnionych funkcji, obsługiwanych maszyn i urządzeń oraz zostać przeszkoleni w zakresie obowiązków wynikających z eksploatacji instalacji, gospodarki odpadami oraz przepisami BHP i ochrony przeciwpożarowej.

Analizę instalacji pod kątem spełnienia najlepszych dostępnych technik w aktualnym stanie prawnym przeprowadzono w odniesieniu do następujących dokumentów referencyjnych:

- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523),
- rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 30 października 2002 r. w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane w sposób nieselektywny (Dz. U. Nr 191 poz. 1595),

– rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 8 stycznia 2013 r. w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu (Dz. U. z 2013r. poz. 38):

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
1.	Składowisko odpadów lokalizuje się tak, aby miało naturalną barierę geologiczną, uszczelniającą podłoże i ściany boczne. Minimalna miąższość i wartość współczynnika filtracji k naturalnej bariery geologicznej dla składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne wynosi - miąższość nie mniejsza niż 1 m, współczynnik filtracji k ≤ 1,0 x 10^{-9} m/s. Bariera geologiczna powinna mieć rozciągłość poziomą przekraczającą obszar projektowanego składowiska odpadów. W miejscach, gdzie naturalna bariera geologiczna nie spełnia warunków określonych powyżej, stosuje się sztucznie wykonaną barierę geologiczną o minimalnej miąższości 0,5 m, zapewniającą przepuszczalność nie większą niż k ≤ 1,0 x 10^{-9} m/s, którą wykonuje się w taki sposób, by procesy osiadania na składowisku odpadów nie mogły spowodować jej zniszczenia. Uzupełnieniem naturalnej lub sztucznej bariery geologicznej jest izolacja syntetyczna, zaprojektowana w sposób uwzględniający skład chemiczny odpadów i warunki geotechniczne składowania; izolacja syntetyczna nie może stanowić elementu stabilizacji zboczy składowiska.	Uszczelnienie dna zmodernizowanej części składowiska odpadów wykonane zostało w systemie wielowarstwowym. Na gruncie rodzimym została ułożona warstwa iłu o grubości 0,5 m i współczynniku filtracji poniżej 10^{-7} m/s. Na warstwie iłu została położona geomembrana HDPE, o grubości 2 mm, a następnie geowłóknina ochronna. Ostatnią warstwę budującą dno składowiska stanowi 0,5 m warstwa piasku w której został ułożony system drenażu. Dodatkowo dla drugiego poziomu wodonośnego warunki izolacyjne tworzone są przez 8,0 m warstwę glin słabo przepuszczalnych oraz iłów mioceńskich o współczynniku filtracji 1x10^{-9} m/s. Bariera geologiczna ma rozciągłość wykraczającą poza obszar składowiska. Sztuczne uszczelnienie dna i skarp kwatery składa się z: – warstwy zagęszczonego iłu o miąższości 0,5 m, zapewniającej przepuszczalność nie większą niż k = 1,0 x 10^{-9} m/s, – izolacji syntetycznej - geomembrany HDPE o grubości 2 mm, – geowłókniny ochronnej, – warstwy filtracyjnej piasku o miąższości 0,5 m, współczynniku filtracji k >10^{-4} m/s, z systemem drenażu.
2.	Składowiska odpadów niebezpiecznych oraz składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne nie mogą być lokalizowane: – na obszarach ochronnych zbiorników wód podziemnych; – na obszarach otulin parków narodowych i rezerwatów przyrody; – na obszarach lasów ochronnych; – w dolinach rzek, w pobliżu zbiorników wód śródlądowych, na terenach źródliskowych, bagiennych i podmokłych, w obszarach mis jeziornych i w strefach krawędziowych, na obszarach narażonych na niebezpieczeństwo powodzi, o których mowa w art. 88d ust. 2 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. - Prawo wodne (Dz. U. z 2012 r. poz. 145, z późn. zm.); – w strefach osuwisk i zapadlisk terenu, w tym powstałych w wyniku zjawisk krasowych, oraz zagrożonych lawinami; – na terenach o nachyleniu powyżej 10°; – na terenach zaangażowanych glacitektonicznie lub tektonicznie,	Nie występuje kolizja z uwarunkowaniami lokalizacyjnymi dla składowisk odpadów niebezpiecznych oraz odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	poprzecinanych uskokami, spękanych lub uszczelinowaconych; – na terenach wychodni skał zwięzłych porowatych, skrasowiałych i skawernowanych; – na glebach klas bonitacji I i II; – na terenach, na których mogą wystąpić deformacje ich powierzchni na skutek szkód spowodowanych ruchem zakładu górniczego; – na obszarach ochrony uzdrowiskowej; – na obszarach górniczych utworzonych dla kopalin leczniczych; – na obszarach określonych na podstawie odrębnych przepisów. Minimalna odległość składowiska odpadów niebezpiecznych lub składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne od budynków mieszkalnych, budynków zamieszkania zbiorowego i budynków użyteczności publicznej, w rozumieniu przepisów prawa budowlanego, mierzona od krawędzi kwatery składowiska odpadów, jest ustalana zgodnie z raportem o oddziaływaniu składowiska odpadów na środowisko.	
3.	Przewidywany najwyższy piezometryczny poziom wód podziemnych powinien być co najmniej 1 m poniżej poziomu projektowanego wykopu dna składowiska.	Poziom wód gruntowych w rejonie lokalizacji składowiska kształtuje się na głębokości 0,8 do 2,0 m pod poziomem terenu. W celu obniżenia poziomu wód gruntowych wykonano system odwodnień składowiska. System składa się z drenażu opaskowego i rowu opaskowego. Drenaż opaskowy odcina zasilanie wód gruntowych od strony zachodniej i południowej składowiska. Wody drenażowe odprowadzane są kanałem z rur w kierunku południowym i dalej wschodnim gdzie wprowadzane są do rowu ziemnego trawiastego. Od strony północnej, wschodniej i południowej składowisko odwadniane jest poprzez rów opaskowy odprowadzający wody w kierunku południowym. Ujmowane wody trafiają do rowu ziemnego trawiastego. Istniejący system odwodnienia pozwala na stabilizację wód podziemnych na wymaganym poziomie co najmniej 1.0 m poniżej dna składowiska.
4.	Składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne wyposaża się w system drenażu wód odciekowych, zaprojektowany w sposób zapewniający jego niezawodne funkcjonowanie, w trakcie eksploatacji składowiska oraz przez co najmniej 30 lat po jego zamknięciu. System drenażu odcieków ze składowiska odpadów umożliwiający konserwację i kontrolę jego stanu wykonuje się powyżej izolacji syntetycznej. System ten składa się z warstwy drenażowej wykonanej z	System drenażu wód odciekowych zaprojektowano w taki sposób, aby zapewnić jego niezawodne funkcjonowanie w trakcie eksploatacji oraz przez co najmniej 30 lat po zamknięciu składowiska. Drenaż ułożony został w obsypce piaskowej ($k > 10^{-4}$ m/s) wokół rur z zabezpieczeniem obsypki od gruntu i odpadów geowłókniną filtracyjną Terram 700. Dno składowisko zostało wyprofilowane, aby powstały spadki umożliwiające odpływ odcieków do głównego systemu drenażu.

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	materiału żwirowo-piaszczystego lub z innych materiałów o podobnych właściwościach o wartości współczynnika filtracji k > 1 x 10^{-4} m/s i miąższości rzeczywistej nie mniejszej niż 0,5 m; w warstwie drenażowej umieszcza się system drenażu głównego odprowadzającego wody odciekowe do głównego kolektora.	Na ekranie uszczelniającym dno i skarpy składowiska ułożono warstwę filtracyjną z piasku o miąższości 0,5 m. Skład frakcji zapewnia wymagany współczynnik filtracji k >10^{-4} m/s. W warstwie filtracyjnej ułożono system drenażu wykonany z rur PEHD 200 SN8 i PEHD 160 SN8. System drenażu został wyposażony 4 studzienki odpowietrzająco - rewizyjne. System drenażu zakończony został zbiornikiem bezodpływowym o pojemności 32 m^3.
5.	Zbocza składowiska odpadów wyposaża się w system drenażu umożliwiający spływ odcieków do głównego systemu drenażu.	Na zboczach składowiska ułożona została warstwa filtracyjna z piasku o miąższości 0,5m i współczynniku filtracji k > 0,0001m/s posiadająca łączność hydrauliczną z warstwą drenażową dna niecki składowiska i ułożonym w niej głównym systemem drenażu.
6.	Wokół składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne umieszcza się zewnętrzny system rowów drenażowych uniemożliwiający dopływ wód powierzchniowych i podziemnych do składowiska odpadów.	Otwarty rów opaskowo-odpływowy biegnący wzdłuż wałów otaczających składowisko służy do przechwytywania i odprowadzania wód opadowych i roztopowych napływających z zewnątrz w kierunku składowiska oraz wód spływających z obwałowania ziemnego czaszy składowiska. Rów opaskowy o długości ok. 572 m otaczający składowisko od strony wschodniej i północnej odprowadza wody do rowu ziemnego trawiastego. Od strony południowej i zachodniej funkcję rowu spełnia drenaż opaskowy o długości 582 m. Drenaż wyposażony został w 16 studzienek. Wody z drenażu odprowadzane są do rowu ziemnego trawiastego.
7.	Składowisko odpadów, na którym przewiduje się składowanie odpadów ulegających biodegradacji, wyposaża się w instalację do odprowadzania gazu składowiskowego, Gaz składowiskowy oczyszcza się i wykorzystuje do celów energetycznych, a jeżeli jest to niemożliwe – spala w pochodni.	Wykonany system ujmowania biogazu składa się z 9 studni odgazowujących zbierających biogaz z obszaru całego składowiska, tj.: 6 studni zlokalizowanych na zrekultywowanej części składowiska oznakowanych: G1, G2, G3, G4, G5, G7 i 3 studnie zlokalizowane na zmodernizowanej części składowiska oznakowane: G6, G8, G9. Studnie rozmieszczone są w odległości 50 m od siebie. System ujmowania biogazu wykonano z odgazowaniem aktywnym, polegającym na spalaniu powstającego biogazu w pochodniach zamontowanych na zakończeniu każdej ze studni odgazowujących. Po zakończeniu eksploatacji składowiska studnie zostaną połączone systemem kolektorów odprowadzających gaz do stacji zbiorczej biogazu. Stacja zbiorcza biogazu będzie zlokalizowana po lewej stronie wjazdu na składowisko. W stacji zbiorczej rurociągi prowadzące biogaz ze studni zostaną podłączone do kolektora zbiorczego, który odprowadzi gaz do urządzenia do odzysku energii, o ile będzie to technicznie możliwe i uzasadnione ekonomicznie lub do pochodni.

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
		Na każdym rurociągu przed połączeniem z kolektorem zbiorczym zostanie zamontowany zawór regulacyjno-odcinający oraz króciec pomiarowy.
8.	Składowisko odpadów zabezpiecza się tak, aby uniemożliwić dostęp osób nieuprawnionych oraz nielegalne składowanie odpadów.	Składowisko odpadów zabezpieczone zostało przed dostępem osób niepowołanych i nielegalnym składowaniem odpadów. Obiekt ogrodzony został siatką i wyposażony w oświetlenie. Poza godzinami pracy składowiska główna brama wjazdowa jest zamknięta. Obiekt jest objęty monitoringiem. Całodobowy nadzór na składowiskiem pełnił będzie pracownik składowiska.
9.	Składowisko odpadów otacza się pasem zieleni złożonym z drzew i krzewów, w celu ograniczenia do minimum niedogodności i zagrożeń powstających na składowisku odpadów w wyniku emisji odorów i pyłów, roznoszenia odpadów przez wiatr, hałasu i ruchu drogowego, oddziaływania zwierząt, tworzenia się aerozoli oraz pożarów. Minimalna szerokość pasa zieleni wynosi 10 m.	Składowisko jest obwałowane oraz otoczone naturalnym pasem zieleni ochronnej (lasy) o szerokości przekraczającej 10 m.
10.	Składowisko odpadów, na którym przewiduje się składowanie odpadów ulegających biodegradacji, wyposaża się w urządzenia do mycia i dezynfekcji kół pojazdów opuszczających obiekt.	Składowisko odpadów wyposażone zostało w brodzik dezynfekcyjny o pojemności ok. 15,8 m^3 wypełniony roztworem dezynfekującym, służącym do mycia kół pojazdów wyjeżdżających z terenu składowiska.
11.	Składowisko odpadów wyposaża się w system umożliwiający pomiar masy odpadów przyjmowanych na składowisko, w szczególności składowisko odpadów, na które odpady dostarczane są transportem kołowym, wyposaża się w wagę samochodową.	Składowisko odpadów wyposażone zostało w najazdową wagę elektroniczną sprzężoną z komputerem służącą do ustalenia masy odpadów i masy samochodu o nośności ok. 50 Mg. Każdy transport jest rejestrowany.
12.	Eksploatacja składowiska odpadów powinna zapewniać m.in.: - ograniczenie powierzchni składowanych odpadów eksponowanych na oddziaływanie warunków atmosferycznych, o ile jest to konieczne dla ograniczania zanieczyszczenia powietrza, w tym rozwiewania odpadów; - przeciwdziałanie rozwiewaniu odpadów; - stateczność geotechniczną odpadów składowanych.	Przeciwdziałanie rozwiewaniu odpadów realizowane jest poprzez: - sukcesywne rozplanowywanie i na bieżąco zagęszczanie odpadów przy użyciu specjalistycznego sprzętu (spychacza, kompaktora) aż do osiągnięcia warstwy o grubości ok. 2 m i przykryciu ich warstwą izolacyjną o grubości 15 - 20 cm, - składowanie odpadów na wyznaczonej dziennej działce roboczej o określonej powierzchni ok. 300 m^2 w obrębie eksploatowanego sektora, - ustawianie przenośnej siatki zabezpieczającej na dziennych działkach roboczych, - posiadanie szczelnego, zewnętrznego ogrodzenia, - obwałowanie składowiska z czterech stron. Stateczność geotechniczna składowanych odpadów uzyskiwana jest poprzez zastosowanie na składowisku ciężkiego sprzętu rozplantowującego i zagęszczającego odpady tj.: spycharki i kompaktora.

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
13.	Wody odciekowe ze składowisk odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne gromadzi się w specjalnych zbiornikach lub bezpośrednio odprowadza się do kanalizacji.	Odcieki gromadzone są w bezodpływowym, żelbetowym zbiorniku o pojemności ok. 32 m^3, a następnie okresowo wywożone taborem asenizacyjnym do Oczyszczalni Ścieków w Wierzawicach.
14.	Pojemność zbiorników do gromadzenia wód odciekowych oblicza się na podstawie bilansu hydrologicznego.	Pojemność zbiornika wód odciekowych obliczana była na podstawie bilansu hydrologicznego. W oparciu o dokonane szacunki przyjęto, że w przypadku wystąpienia katastrofalnych opadów i przepełnienia zbiornika odcieków zintensyfikowany zostanie wywóz odcieków lub odcieki zawracane będą na składowisko.
15.	Na składowiskach, na których składowane są odpady ulegające biodegradacji, dopuszcza się wykorzystywanie wód odciekowych do celów technologicznych w ilościach wynikających z rocznego bilansu hydrologicznego.	Wody odciekowe zgromadzone w zbiorniku na odcieki wykorzystywane są do gaszenia odpadów na składowisku w przypadku wystąpienia samozapłonu odpadów lub pożaru.
16.	Do wykonania warstwy izolacyjnej mogą być użyte materiały niebędące odpadami lub odpady.	Do wykonania warstwy izolacyjnej wykorzystywane są materiały mineralne lub odpady.
17.	Do wykonania warstwy izolacyjnej dopuszcza się zastosowanie odpadów, których rodzaje oraz warunki wykorzystania w tych celach określone zostały w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523) o następujących kodach: - 17 01 01 /Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów/, - 17 01 02 /Gruz ceglany/, - 17 01 03 /Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia/, - 17 01 07 /Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06/, - 17 05 04 /Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03/, - 20 02 02 /Gleba i ziemia, w tym kamienie/.	Do wykonania warstwy izolacyjnej stosowane są odpady o kodach: 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07, 17 05 04, 20 02 02. Stosowane odpady spełniają wymogi załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523).
18.	Do wykonania warstwy izolacyjnej dopuszcza się zastosowanie innych rodzajów odpadów, jeżeli na podstawie badań stwierdzono, że spełniają kryteria dopuszczenia odpadów obojętnych do składowania na składowisku odpadów obojętnych, określone w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 8 stycznia 2013r. w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu (Dz. U. z 2013r., poz. 38).	Do wykonania warstwy izolacyjnej stosowane są również odpady o kodach: – 10 01 01 /Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)/, – 10 01 02 / Popioły lotne z węgla/, – 10 01 15/ Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14, – ex 17 01 80 /Czyste tynki/, – 17 01 81 /Odpady z remontów i przebudowy dróg niezawierające asfaltu/, – 17 09 04 /Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02, 17 09 03/,

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
		– 20 03 03 /Odpady z czyszczenia ulic i placów/, jeśli na podstawie badań stwierdzone zostanie, że spełniają kryteria dopuszczenia odpadów obojętnych do składowania na składowisku odpadów obojętnych, określone w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 8 stycznia 2013r. w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu (Dz. U. z 2013r., poz. 38).
19.	Odpady, o których mowa powyżej przed zastosowaniem poddaje się kruszeniu, o ile jest to konieczne w celu dostosowania do zastosowania jako warstwy izolacyjnej.	Odpady przed zastosowaniem poddane są kruszeniu o ile jest to konieczne w celu dostosowania ich do zastosowania jako warstwa izolacyjna.
20.	Do wykonania warstwy izolacyjnej nie stosuje się odpadów tego samego rodzaju co rodzaj odpadów składowanych na danym składowisku odpadów.	Do wykonania warstwy izolacyjnej nie są stosowane odpady tego samego rodzaju co rodzaj odpadów składowanych na składowisku odpadów.
21.	Maksymalna grubość warstwy izolacyjnej wynosi 30 cm, przy czym udział warstwy izolacyjnej w stosunku do warstwy składowanych odpadów nie przekracza 15 %.	Maksymalna grubość warstwy izolacyjnej nie przekracza 30 cm, przy czym udział warstwy izolacyjnej w stosunku do warstwy składowanych odpadów nie przekracza 15 %. Stosowane warstwy izolacyjne mają miąższość ok. 15 - 20 cm.
22.	Do budowy tymczasowych dróg dojazdowych na składowisku dopuszcza się wykorzystanie odpadów, których rodzaje oraz warunki wykorzystania w tych celach są określone w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523); szerokość tych dróg nie może przekroczyć 4 m, a grubość warstwy użytych odpadów nie może przekroczyć 30 cm.	Do budowy tymczasowych dróg dojazdowych na składowisku stosowane są odpady o kodach: 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07, 20 02 02, wymienione w załączniku nr 1, spełniające wymogi załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523). Szerokość dróg nie przekracza 4 m, a grubość warstwy użytych odpadów nie przekracza 0,3 m. Ilość wykorzystanych odpadów jest wpisywana do książki eksploatacji składowiska
23.	W przypadku eksploatacji nadpoziomowego składowiska odpadów do budowy skarp, w tym obwałowań, kształtowania korony składowiska, a także wykonywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej), dopuszcza się wykorzystanie odpadów, których rodzaje oraz warunki wykorzystania w tych celach są określone w załączniku nr 2, lp. 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523).	Do budowy skarp, w tym obwałowań, i kształtowania korony składowiska stosowane są odpady wymienione w załączniku nr 2 lp. 1 do rozporządzenia o kodach: – 17 01 02 / Gruz ceglany/, – ex 17 01 80 /Czyste tynki/. Stosowane odpady spełniają wymogi załącznika nr 2, lp. 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523).
24.	Nieselektywne składowanie odpadów - zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z 30 października 2002 r. w sprawie rodzaju odpadów, które mogą być składowane w sposób nieselektywny (Dz. U. Nr 191, poz. 1595):	Na składowisku składowane są wyłącznie rodzaje odpadów określone w załączniku do rozporządzenia Ministra Gospodarki z 30 października 2002 r. w sprawie rodzaju odpadów, które mogą być składowane w sposób nieselektywny (Dz. U. Nr 191, poz. 1595) z uwzględnieniem ust.2 pkt 3) tj.: składowane są odpady

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
		z grupy 20 z odpadami innymi niż niebezpieczne z podgrup 19 08, 19 09 i 19 12.
25.	Przyjmowanie odpadów dozwolonych do przetwarzania na składowiskach danego typu.	Procedura przyjęcia odpadów na składowisko zapewnia dopuszczenie do przetwarzania przez składowanie tylko grup odpadów dozwolonych do przetwarzania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (oględziny odpadów przed i po rozładunku, sprawdzenie zgodności składowanych odpadów z podstawową charakterystyką). Odpady przyjmowane na składowisko poddawane są testom zgodności. Przyjęte odpady do składowania, które nie stanowią odpadów komunalnych spełniają kryteria dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne określone w załączniku nr 3 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 8 stycznia 2013r. w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu (Dz. U. z 2013r., poz. 38). Od 01.01.2016r. odpady o kodzie 19 12 12 oraz z grupy 20 spełniać winny kryteria dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne określone w załączniku nr 4 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 8 stycznia 2013r. w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu (Dz. U. z 2013r., poz. 38). Odpady o kodzie 19 12 12 bez zastosowania procesów biologicznego przetwarzania mogły być kierowane do składowania do dnia 25 września 2015r.
26.	Po dniu zaprzestania przyjmowania odpadów do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne lub składowisku odpadów obojętnych lub na ich wydzielone części, skarpy oraz powierzchnię korony składowiska porządkuje się i zabezpiecza przed erozją wodną i wietrzną przez wykonanie odpowiedniej okrywy rekultywacyjnej, której konstrukcja uzależniona jest od właściwości odpadów. Minimalna miąższość okrywy rekultywacyjnej dla składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne powinna umożliwiać powstanie i utrzymanie trwałej pokrywy roślinnej.	Rozwiązania techniczne rekultywacji składowiska zapewniać winny zabezpieczenie korony składowiska przed erozją wodną i wietrzną, a miąższość okrywy rekultywacyjnej pozwolić na utrzymanie trwałej pokrywy roślinnej. Rekultywacja winna być wykonana zgodnie z harmonogramem działań, określonym w zgodzie na zamknięcie składowiska odpadów lub jego wydzielonej części, w sposób zabezpieczający składowisko odpadów przed jego szkodliwym oddziaływaniem na wody powierzchniowe i podziemne oraz powietrze, integrującą obszar składowiska odpadów z otaczającym środowiskiem oraz umożliwiającą obserwację wpływu składowiska odpadów na środowisko, stosując materiały niebędące odpadami lub odpady, o których mowa w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523).

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
27.	Monitoring składowiska odpadów obejmuje: – fazę przedeksploatacyjną - okres do dnia uzyskania pozwolenia na użytkowanie składowiska odpadów; – fazę eksploatacji - okres od dnia uzyskania pozwolenia na użytkowanie składowiska odpadów do dnia uzyskania zgody na zamknięcie składowiska odpadów; – fazę poeksploatacyjną - okres 30 lat, licząc od dnia uzyskania decyzji o zamknięciu składowiska odpadów.	Składowisko odpadów jest w fazie eksploatacji, monitoring obejmuje fazę eksploatacji.
28.	Monitoring w fazie eksploatacji polega na: – badaniu wielkości opadu atmosferycznego z pomiarów prowadzonych na terenie składowiska odpadów lub poza nim, o ile w trakcie oceny stanu wyjściowego wskazano stację meteorologiczną reprezentatywną dla lokalizacji składowiska odpadów; – pomiarze poziomu wód podziemnych w otworach obserwacyjnych; – pomiarze wielkości przepływu wód powierzchniowych; – badaniu substancji i parametrów wskaźnikowych, ustalonych zgodnie z § 21 ust. 1 pkt 4 i 5, w wodach powierzchniowych, odciekowych, podziemnych i w gazie składowiskowym; – pomiarze emisji gazu składowiskowego; – kontroli struktury i składu masy składowiska odpadów pod kątem zgodności z pozwoleniem na budowę składowiska odpadów oraz instrukcją prowadzenia składowiska odpadów; – kontroli osiadania powierzchni składowiska odpadów w oparciu o ustalone repery;	Monitoring składowiska odpadów obejmuje: Monitoring wielkości opadu atmosferycznego prowadzony jest na podstawie wskazań deszczomierza znajdującego się na terenie składowiska. Badanie wielkości opadu atmosferycznego odbywa się codziennie na podstawie pomiarów objętości opadów zbierających się w deszczomierzu, a odczyty odnotowywane są w książce eksploatacji. Monitoring jakości i poziomu wód podziemnych prowadzony jest w oparciu o istniejące otwory obserwacyjne – łącznie 7 piezometrów oznaczonych jako: P-1, P-2, P-3, P-4, P-5, P-6, P-7. Piezometry P-1, P-2, P-3, P-4, P-5 wykonane zostały w 2001 r. w ramach tworzenia sieci monitoringu środowiska gruntowo-wodnego składowiska. Piezometr P-6 wykonany został w czerwcu 2006 r., piezometr P-7 wykonany na przełomie listopada i grudnia 2007 r. w ramach rozbudowy istniejącego monitoringu. Specyficzne warunki hydrogeologiczne stwierdzone w rejonie składowiska nie pozwalały na spełnienie wymagań rozmieszczenia piezometrów zgodnie z art. 7 ust.1 Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2002 r. w sprawie zakresu, czasu, sposobu oraz warunków prowadzenia monitoringu składowisk odpadów (Dz.U. Nr 220, poz. 1858). Dotyczyło to usytuowania co najmniej 2 sztuk piezometrów na kierunku odpływu wód podziemnych i 1 sztuki na ich kierunku dopływu dla każdego poziomu wodonośnego. I poziom wodonośny Piezometr P-7 został zlokalizowany na kierunku dopływu wód do składowiska – ujmowany jest I poziom wodonośny. Piezometry P-2, P-4 służą do monitorowania przypowierzchniowego poziomu wód podziemnych, na odpływie wód od strony południowej i południowo - wschodniej składowiska. II poziom wodonośny Piezometr P-6 służy do monitoringu wód podziemnych związanych z II poziomem

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
		wodonośnym występującym po północnej stronie składowiska. Poziom ten nie posiada więzi hydraulicznej z I poziomem monitorowanym piezometrami P-2, P-4, P-7. Brak piezometru na kierunku spływu wód od składowiska w kierunku piezometru P-6 wynikał z usytuowania granicy hydrogeologicznej, stwierdzonego poziomu wodonośnego, nie posiadającego więzi hydraulicznej z horyzontem wód podziemnych po stronie południowej składowiska, przebiegającej pod składowiskiem po jego północnej części. Warunki powyższe eliminowały możliwość wykonania piezometru z uwagi na prawdopodobieństwo rozszczelnienia izolacji dennej składowiska i możliwość zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego. Wody powierzchniowe nie występują w bezpośrednim otoczeniu składowiska odpadów. W ramach badań monitoringowych wód odciekowych określane są: odczyn pH, przewodność elektrolityczna właściwa, ogólny węgiel organiczny (OWO), zawartość poszczególnych metali ciężkich (Cu, Zn, Pb, Cd, Cr^{+6}, Hg), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA). Składowisko wyposażone jest w instalacje oczyszczającą wody odciekowe. Pomiary objętości składu wód odciekowych winny odbywać się w miejscu odprowadzania oczyszczonych wód odciekowych w celu kontroli skuteczności procesu oczyszczania. W ramach badań monitoringowych wód podziemnych określane są: odczyn pH, przewodność elektrolityczna właściwa, ogólny węgiel organiczny (OWO), zawartość poszczególnych metali ciężkich (Cu, Zn, Pb, Cd, Cr^{+6}, Hg), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA). W ramach monitoringu gazu składowiskowego określane są: metan (CH_4), dwutlenek węgla (CO_2) i tlen (O_2). Pomiary wielkości emisji i składu gazu składowiskowego prowadzone są w 9 studniach odgazowujących zlokalizowanych w obrębie całego składowiska, w miejscach jego gromadzenia. Struktura składowiska odpadów kontrolowana jest na bieżąco, a jego eksploatacja prowadzona jest zgodnie z instrukcją eksploatacji składowiska. Osiadanie powierzchni składowiska odpadów kontrolowane jest za pomocą regularnych pomiarów geodezyjnych, w oparciu o które sporządzana jest aktualna mapa wierzchowiny składowiska. Pomiary są prowadzone w oparciu

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
		o ustalony reper, z częstotliwością co 12 miesięcy.
29.	Zakres parametrów wskaźnikowych oraz minimalną częstotliwość badań parametrów wód powierzchniowych, odciekowych, podziemnych oraz gazu składowiskowego w poszczególnych fazach eksploatacji składowiska odpadów określa załącznik do rozporządzenia.	Pomiary objętości wód odciekowych prowadzone są z częstotliwością co 1 miesiąc, składu wód odciekowych co 3 miesiące. Pomiary poziomu oraz składu wód podziemnych prowadzone są z częstotliwością co 3 miesiące. Pomiary emisji oraz składu gazu składowiskowego prowadzone są z częstotliwością co 1 miesiąc. Wyniki monitoringu opracowywane są w formie sprawozdań kwartalnych i rocznych.
30.	Przynajmniej raz w roku, w fazie eksploatacji, powinno być prowadzone badanie struktury i składu masy składowanych odpadów; celem badania powinno być określenie powierzchni i objętości zajmowanej przez odpady oraz struktury składowanych odpadów.	Co roku na składowisku prowadzone są badania struktury i składu masy składowanych odpadów celem określenie powierzchni i objętości zajmowanej przez odpady oraz struktury składowanych odpadów, a każda ilość odpadów jest ważona przy wjeździe na składowisko.
31.	Badania parametrów wskaźnikowych i substancji prowadzą laboratoria badawcze posiadające wdrożony system jakości w rozumieniu przepisów o normalizacji.	Wszelkie badania monitoringowe realizowane są przez laboratoria z wdrożonymi systemami jakości.
32.	Kierownik składowiska powinien posiadać świadectwo kwalifikacji w zakresie gospodarowania odpadami, odpowiednie do prowadzonych procesów przetwarzania odpadów.	Kierownik składowiska odpadów posiada świadectwo kwalifikacji w zakresie gospodarowania odpadami odpowiednie do prowadzonych procesów przetwarzania odpadów.

Dla mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów, w aktualnym stanie prawnym podstawowe elementy najlepszej dostępnej techniki wynikały z:

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

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
Zarządzanie środowiskowe		
1.	Przyjęcie i trzymanie się Systemu Zarządzania Środowiskiem (EMS), na który składają się, według indywidualnych okoliczności, niniejsze cechy: – definicja polityki ekologicznej instalacji dokonana przez najwyższe szczeble kierownicze (zaangażowanie najwyższych szczebli kierowniczych uważane będzie za warunek wstępny wprowadzenia innych składowych EMS) – planowanie i ustanowienie niezbędnych procedur – implementacja procedur ze szczególnym uwzględnieniem: – struktury i odpowiedzialności – szkolenia, świadomości i kompetencji – komunikacji – zaangażowania pracowników	Celem budowy i eksploatacji przedmiotowej instalacji było przede wszystkim spełnienie nowych wymogów ochrony środowiska, przy zachowaniu zasady jej opłacalności. Kwestie środowiskowe były najistotniejsze przy podejmowaniu strategicznych decyzji w tym zakresie. W instalacji opracowano procedury związane z: ruchem technologicznym, sposobem monitoringu prowadzonych działań na każdym etapie przetwarzania, tj; technologii, przebiegu strumieni odpadów, monitoringu środowiska oraz monitoringu zużywanych nośników energii i materiałów. W instalacji wprowadzono dla pracowników przydział zadań i obowiązków, z określeniem odpowiedzialności za ich realizację. Pracownicy uczestniczą w szkoleniach branżowych podnoszących ich wiedzę

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	– dokumentacji – skutecznej kontroli nad procesem – programu konserwacji – gotowości na sytuacje wyjątkowe i odpowiedzi za nie – zapewnienia zgodności z ustawodawstwem ekologicznym – sprawdzanie wyników i podejmowanie działań zaradczych ze szczególnym uwzględnieniem: – monitoringu i pomiarów – działań zaradczych i prewencyjnych – przechowywania danych – niezależnych (gdzie to tylko możliwe) audytów wewnętrznych, które będą w stanie określić czy system zarządzania środowiskowego spełnia zaplanowane ustalenia oraz czy został poprawnie zastosowany i utrzymany – podsumowanie naczelnego kierownictwa	i kwalifikacje. Zarząd spółki docenia indywidualne zaangażowanie pracowników. Procesy technologiczne podlegają kontroli na każdym etapie, z określeniem wydajności procesów w oparciu o statystykę i sprawozdawczość z prowadzonych procesów technologicznych. Instalacja posiada opracowany program konserwacji stosowanych maszyn i urządzeń, uwzględniający terminy przeglądów, napraw i remontów. Procesy przetwarzania odpadów prowadzone są zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Dla instalacji prowadzone są wszystkie wymagane prawem działania monitoringowe. Przedstawiane wyniki poddawane są analizie, mającej na celu wprowadzenie działań zapobiegawczych. Wszelkie dane środowiskowe podlegają archiwizacji. Zarząd Spółki prowadzi bieżący nadzór nad procesami technologicznymi, jak również wynikami z badań, ocen i sprawozdań.
2.	Zapewnienie zbierania na miejscu wszystkich danych dotyczących tych działań. – zapewnienie na miejscu instalacji opisu metod obróbki odpadów i procedur – diagramy głównych części składowych zakładu, tam gdzie ma to jakieś znaczenie dla środowiska, wraz z diagramami przebiegu procesu (schematy) – szczegóły reakcji chemicznych oraz bilansu energetycznego – szczegóły zasad systemu kontroli oraz to, jak system kontroli zawiera w sobie informacje z monitoringu ekologicznego – szczegóły systemów ochronnych w wypadku nietypowych warunków działania, takich jak chwilowe przestoje, rozruch i zamknięcia – instrukcja obsługi – dziennik operacji (związany z NDT) – coroczne przeprowadzanie podsumowania przeprowadzonych działań i przerobionych odpadów. Na podsumowanie coroczne powinny składać się także kwartalne bilanse przepływów odpadów i pozostałości, włączając w to dodatkowe materiały zużyte w każdym zakładzie (związane z NDT).	Dla prowadzonych procesów segregacji opracowano instrukcje stanowiskowe mające na celu wykazanie metod, sposobów i celów zmierzających do wydzielenia ze strumienia odpadów frakcji posiadających walory użytkowe. Dla prowadzonej działalności opracowano schemat przebiegu poszczególnych grup przyjmowanych i wytarzanych odpadów. W ramach instalacji nie są prowadzone żadne procesy przy udziale reakcji chemicznych. Instalacja sortowni nie wymaga monitoringu ekologicznego. Dla zakładu została opracowana instrukcja technologiczno – ruchowa, która przewiduje systemy ochronne instalacji oraz środowiska na wypadek chwilowych przestoi, rozruchu i zamknięcia. Dla instalacji została opracowana instrukcja obsługi (eksploatacji). W zakładzie znajduje się dziennik pracy instalacji, w którym wpisuje się zdarzenia odbiegające od normalnych, takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp. Dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzi się bilanse przerobionych odpadów w układzie miesięcznym, kwartalnym, półrocznym i rocznym. Bilanse uwzględniają masę odpadów przyjętych, wytworzonych, odzyskanych, jak również przekazanych do unieszkodliwienia.
3.	Posiadanie sprawnej procedury poprawnego gospodarowania, która obejmuje także procedury konserwacyjne oraz odpowiedni program szkoleniowy, obejmujący działania zapobiegawcze, które pracownicy powinni przyjąć, aby zagwarantować kwestie	Dla instalacji opracowano instrukcję technologiczno – ruchową, której jednym z elementów jest harmonogram przeglądów. Nowozatrudnieni pracownicy są szkoleni na stanowiskach pracy, między innymi w celu uświadomienia celu działalności instalacji, jak

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	związane z BHP oraz ryzykami ekologicznymi.	również kwestii środowiskowy. Personel kierowniczy uczestniczy w szkoleniach branżowych, w różnym zakresie i formie.
4.	Próba nawiązania bliższych związków z producentem odpadów/przechowującym odpady by zapewnić odpowiednią, jakość odpadów używanych w procesie obróbki odpadów.	W celu osiągnięcia jak najwyższych parametrów odzyskiwanych odpadów, na etapie przygotowywaniu umów i kontraktów organizowane są spotkania z potencjalnymi ich odbiorcami na terenie instalacji.
5.	Posiadanie odpowiedniej ilości pracowników z odpowiednimi kwalifikacjami niezależnie od czasu. Cały personel powinien przejść odpowiednie szkolenia pracownicze i dalsze szkolenia.	Zatrudnieni w instalacji pracownicy posiadają stosowne szkolenia i uprawnienia, zezwalające im na świadczenie pracy na poszczególnych stanowiskach.
Przyjęcie odpadów		
6.	Posiadanie ścisłej wiedzy na temat procedur przyjęcia odpadów. Wiedza taka uwzględniać musi zagadnienia dotyczące odpadów wytwarzanych, obróbki, którą należy przeprowadzić, typu odpadów, pochodzenia odpadów, odpowiedniej dla nich procedury oraz ryzyka (związanego z wytwarzanymi odpadami oraz samą obróbką).	Procedury przyjęcia odpadów wynikają głownie z ich charakteru i pochodzenia. W zależności od tego, odpady są kierowane do różnych procesów ich obróbki. Poszczególne procesy prowadzone są w różnym stopniu wytwarzania i odzysku, przy uwzględnieniu występującego ryzyka, np. wytwarzane odpady niebezpieczne nie są poddawane segregacji, są tylko magazynowane, również odpady zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego - bez ich demontażu przekazywane są innym podmiotom do unieszkodliwienia bądź do odzysku.
7.	Implementacja procedury wstępnej akceptacji zawierającej przynajmniej poniższe zasady: – testy napływających odpadów w odniesieniu do planowanej ich obróbki – upewnienie się, że mamy wszystkie niezbędne informacje odnośnie natury procesu(ów) powstawania odpadów, włączając w to zmienność tego procesu. Personel odpowiedzialny za procedurę wstępnej akceptacji powinien ze względu na wykonywany zawód i/lub doświadczenie być zdolny do radzenia sobie ze wszystkimi niezbędnymi zagadnieniami dotyczącymi obróbki odpadów w zakładzie obróbki odpadów – system dostarczania i badania reprezentatywnych próbek odpadów z obrębu systemu bieżącej produkcji obecnego ich posiadacza – system starannej weryfikacji, w wypadku braku bezpośredniego kontaktu z producentem odpadów, informacji otrzymanych na etapie wstępnej akceptacji, włączając w to dane kontaktowe producenta odpadów i odpowiedni opis odpadów odnoszący się do ich składu i stopnia zagrożenia dla środowiska – zapewnienie przyznania kodu odpadów zgodnie z Europejską Listą Odpadów (EWL)	Odpady przeznaczone do unieszkodliwienia bądź odzysku posiadają podstawowe Karty charakterystyki odpadów, do których wytwarzający dołączają badania, zgodnie z przepisami prawa. Personel kierowniczy posiada pełną wiedzę odnośnie stosowanych w zakładzie procesów technologicznych przyporządkowanych różnym rodzajom dostarczanych odpadów. Wiedza ta pozwala na właściwe kierowanie strumieniem odpadów w celu zapewnienia możliwie bezpiecznego i na jak najwyższym poziomie odzysku zawartych w odpadach surowców i materiałów. Pewne grupy odpadów, kierowanych z instalacji do unieszkodliwienia bądź odzysku na kwaterze składowiska podlega badaniu i przechowywaniu, w sposób zapewniający możliwość weryfikacji ich składu w przyszłości. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, jest przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami. Są to głownie informacje przechowywane na Kartach Przekazania Odpadów. Archiwizacja danych o odpadach prowadzona jest w oparciu o Katalog odpadów. Identyfikacja odpowiedniej obróbki odpadów realizowana jest w oparciu o ich weryfikację przy udziale przedstawicieli firm odbierających poszczególne odpady do

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	– identyfikacja odpowiedniej obróbki dla każdego rodzaju odpadów, które mają być otrzymane przez zakład poprzez odnalezienie odpowiedniej metody obróbki dla każdego nowego zapytania odnośnie odpadów, posiadanie przejrzystej metodologii służącej ocenie obróbki odpadów, biorącej pod uwagę właściwości fizykochemiczne poszczególnych odpadów oraz specyfikacje przetworzonych odpadów.	unieszkodliwienia bądź odzysku. W ramach weryfikacji, personel jest zapoznawany w procedurach odzysku lub unieszkodliwienia odpadów, co jest istotne w kontekście charakteru, stopnia czystości i morfologii wytwarzanych i przekazywanych odpadów.
8.	Implementacja procedury akceptacji, zawierającej przynajmniej poniższe punkty: – jasny i konkretny system pozwalający obsługującemu akceptować odpady w zakładzie przyjmującym jedynie w takim wypadku, w którym istnieje określona ścieżka pozbycia się odpadów/odzyskania dla procesu wynikowego. Jeżeli chodzi o planowanie tej akceptacji, to trzeba zagwarantować istnienie niezbędnych mocy magazynowych, przerobowych i wysyłkowych – środki na miejscu do sporządzenia pełnej dokumentacji oraz zapewnienia obróbki akceptowalnych odpadów, taki jak system wstępnego kolejkowania gwarantujący np. dostępność odpowiednich mocy przerobowych – jasne i jednoznaczne kryteria odrzucania odpadów oraz zgłaszania wszelkich niezgodności – system identyfikacji granicznej wartości pojemności magazynowej zakładu – wizualna ocena przychodzących odpadów mająca na celu sprawdzenie ich zgodności z opisem otrzymanym w procedurze wstępnej akceptacji.	Do instalacji przyjmowane są wyłącznie te grupy odpadów, co do których istnieje pewność o możliwości ich obróbki, jak również pozbycia się wytworzonych odpadów. Masa dostarczanych odpadów uwzględnia moce magazynowe, przerobowe wysyłkowe instalacji. W zakładzie funkcjonuje system, w oparciu, o który w pierwszej kolejności obróbce poddawane są odpady mogące ulec przemianom biologicznym lub ulegające zepsuciu. Stąd odpady pochodzące z selektywnej zbiórki są poddawane procesom segregacji w ostatniej kolejności. Wytwarzane odpady podlegają opisowi i archiwizacji w oparciu o dokumenty Karty przekazania odpadów. Zgodnie z obowiązującą w zakładzie procedurą, odpady niezgodne z dokumentami przewozowymi, niebezpieczne i te o nieznanym składzie nie są przyjmowane do instalacji. Wartość pojemności magazynowej zakładu jest znana i dotrzymywane są standardy związane z możliwością przyjęcia i magazynowania dostarczanych odpadów. W chwili przyjęcia odpadów do instalacji, podlegają one ocenie wstępnej realizowanej na etapie oceny dostarczonych odpadów już na skrzyni ładunkowej pojazdu. W przypadku braku niezgodności, pojazd kierowany jest do wyładunku, gdzie prowadzona jest powtórna weryfikacja. Jeśli skład dostarczonych odpadów jest zgodny z deklarowanym, przyjęcie odpadów potwierdzane jest w Karcie Przekazania Odpadów.
9.	Implementacja różnych procedur próbkowania dla różnych rodzajów nadchodzących zasobników/pojemników z odpadami.: – procedury próbkowania oparte na podejściu do ryzyka. Elementy, które należy uwzględnić to typ odpadów (niebezpieczne czy też inne niż niebezpieczne) i znajomość klienta (np. producenta odpadów) – sprawdzenie odpowiednich parametrów fizykochemicznych. Odpowiednie parametry związane są z wiedzą na temat odpadów i wszystkich materiałów odpadowych. – posiadanie odrębnych procedur próbkowania ilości hurtowych (płyny i ciała stałe), dużych	Odpady dostarczane w pojemnikach to odpady dostarczane w kontenerach KP 7 i 10. Są to odpady powstające w strefach wysokiej zabudowy, jak również w różnego rodzaju zakładach. Z reguły wytwórca tych odpadów jest znany. Do instalacji nie są przyjmowane odpady niebezpieczne. Kontrola parametrów fizykochemicznych pozwala określić sposób dalszego zagospodarowania odpadów w instalacji, jak również podjęcie decyzji o miejscu ich przeznaczenia. Wszystkie odpady na etapie dostawy, jak również wytworzenia i unieszkodliwienia podlegają rejestracji w informatycznej bazie danych, a okresowo na nośnikach elektronicznych baz danych.

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	i małych pojemników oraz próbek laboratoryjnych. Ilość pobieranych próbek powinna rosnąć wraz z ilością pojemników. W sytuacjach skrajnych wszystkie małe pojemniki należy sprawdzić odnośnie zgodności ich zawartości z towarzyszącą im dokumentacją. Procedura powinna zawierać system rejestracji ilości próbek oraz stopnia konsolidacji. – szczegóły próbkowania odpadów w beczkach w wyznaczonych magazynach, np. na osi czasu względem czasu otrzymania – próbkowanie przed akceptacją – prowadzenie w zakładzie bieżącej dokumentacji reżimu próbkowania dla każdego ładunku, wraz z dokumentacją uzasadniającą każdą z podjętych decyzji – system ustalania i dokumentacji: – odpowiedniej lokalizacji punktów pobierania próbek – objętości próbkowanego pojemnika – ilości próbek i stopnia ich konsolidacji – warunków w chwili pobierania próbek – system zapewniający analizę pobranych próbek – w wypadku niskich temperatur otoczenia niezbędne może okazać się zapewnienie składu tymczasowego, który pozwoli na pobranie próbek po odmrożeniu odpadów. Może się to wiązać także z możliwością praktycznego zastosowania powyższych punktów niniejszej NDT	Procedury próbkowania opracowane są wyłącznie dla odpadów dostarczanych w pojemnikach KP 7 i 10, ponieważ do instalacji odpady trafiają tylko w takich pojemnikach. Niesegregowane, zmieszane, odpady komunalne oraz odpady gromadzone selektywnie są dostarczane pojazdami specjalistycznymi, gdzie nie ma możliwości dokonywania weryfikacji tych odpadów, z uwagi na mnogość miejsc ich wytwarzania. Do instalacji nie są dostarczane odpady w beczkach. W opisanych przypadkach, gdzie prowadzi się próbkowanie, będzie ono realizowane każdorazowo przed akceptacją. Dla zakładu przyjęta jest jedna metodyka próbkowania, wraz z opisem prowadzenia dokumentacji, w tym z dokumentacją uzasadniającą każdą z podjętych decyzji. Punkt pobierania odpadów wyznaczony został w punkcie przyjęcia odpadów w hali ich przyjęcia. Próbki są pobierane do pojemników o pojemności 10 dm^3. Dla każdej partii pobierana jest 1 próbka w okresie 1-go miesiąca. Nie ma specjalnych wymagań, co do warunków w chwili pobierania próbek. System analizy próbek polega na ocenie wzrokowej i odniesieniu wyników oceny do informacji zawartej w Karcie przekazania Odpadów. W przypadku dostarczania zmarzniętych, ich weryfikacji dokonuje się po przyjęciu i rozmrożeniu w hali przyjęcia odpadów.
10.	Posiadanie urządzeń do przyjmowania odpadów zapewniających co najmniej poniższe: – posiadanie laboratorium do analizy wszystkich próbek w tempie wymaganym przez NDT. Zazwyczaj oznacza to konieczność posiadania sprawnego systemu zarządzania jakością, sprawnych metod kontroli jakości oraz odpowiedniej przestrzeni do przechowywania dokumentacji wyników analiz. Zwłaszcza dla odpadów niebezpiecznych oznacza to często, że laboratorium musi znajdować się na terenie zakładu. – posiadanie obszaru składowania odpadów poddanych kwarantannie oraz spisanych procedur postępowania z odpadami niezaakceptowanymi. Jeżeli inspekcja lub też analiza wskazują na to, że odpady nie spełniają kryteriów ich akceptacji (włączając w to np. uszkodzone, skorodowane lub pozbawione etykiet beczki) to odpady takie powinny być w tym obszarze przechowywane tymczasowo w sposób bezpieczny. Taki magazyn i procedury powinny być tak zaprojektowane i kierowane, by wspierać szybkie rozwiązywanie	Ponieważ do instalacji nie są przyjmowane odpady niebezpieczne, nie wyznaczono na terenie zakładu laboratorium. Zakład też nie posiada wdrożonego systemu zarządzania jakością. Dokumentacja prowadzona jest w oparciu o elektroniczne nośniki danych. Do instalacji nie przyjmuje się odpadów, co do których wymagana będzie kwarantanna. Odpady niezgodne z informacją wynikającą z Karty Przekazania odpadów są zawracane, przed ich wyładunkiem, natomiast jeśli doszło do ich wyładunku na hali przyjęcia, są one ładowane na pojazdy je dostarczające i nie przyjmowane do instalacji. Magazynowanie odpadów odbywa się dopiero po ich segregacji i rozdzieleniu co do rodzaju. Obszar inspekcji, rozładunku i pobierania próbek został wyznaczony w hali przyjęcia odpadów. Powierzchnie wyznaczone do magazynowania odpadów posiadają wydzielone, zamknięte systemy ściekowe. Personel związany z procedurami pobierania próbek został przeszkolony w zakresie metod i sposobów pobierania i zabezpieczania próbek jak również w zakresie bezpiecznego ich pobierania. Pojemniki służące do przechowywania próbek posiadają oznaczenia

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	(zazwyczaj w przeciągu kilku dni, lub nawet mniej) kwestii takich odpadów – posiadanie jasnej procedury postępowania z odpadami, w których wypadku inspekcja lub analiza wykazały, że nie spełniają kryteriów przyjęcia ich do zakładu lub też nie zgadzają się z opisem otrzymanym w trakcie procedury wstępnej akceptacji. Procedury te powinny zawierać wszystkie środki wymagane zezwoleniem uzyskanym na podstawie ustawodawstwa krajowego /międzynarodowego odnośnie informowania właściwych władz, bezpiecznego przechowania przesyłki przez dowolny okres przejściowy lub też odrzucenia odpadów i odesłania ich do producenta w inne dozwolone miejsce – przemieszczanie odpadów do magazynów dopiero po ich przyjęciu – oznaczenie obszarów inspekcji, rozładunku i pobierania próbek – posiadanie zamkniętego systemu ściekowego – system zapewniający, że personel związany z procedurami próbkowania, sprawdzania i analizy będzie odpowiednio przeszkolony i wykwalifikowany, a szkolenia są regularnie ponawiane – zastosowanie systemu unikalnych identyfikatorów śledzenia odpadów (naklejka /kod) do każdego pojemnika na tym etapie. Identyfikator zawierać ma przynajmniej datę przybycia do zakładu oraz kod odpadu.	określające datę przyjęcia do zakładu oraz kod odpadu.
Odpady wychodzące		
11.	Analizowanie odpadów wychodzących w zgodzie z odpowiednimi parametrami istotnymi dla zakładu je otrzymującego (np. wysypisko, spalarnia)	Odpady wychodzące z zakładu są kierowane do poszczególnego rodzaju instalacji w zależności od parametrów odpadów, istotnych dla instalacji, na które są przekazywane.
Systemy zarządzania		
12.	Posiadanie systemu gwarantującego możliwość śledzenia obróbki odpadów. Ze względu na różne właściwości fizykochemiczne odpadów, typ procesu obróbki odpadów (np. ciągły, partiami) oraz zmiany właściwości fizykochemicznych odpadów wraz z procesem obróbki, konieczne może być uwzględnienie różnych procedur. Dobry system śledzenia zawiera takie cechy: – dokumentowanie obróbki diagramami przepływów i bilansami mas – zapewnianie śledzenia danych na szeregu etapów operacyjnych (np. wstępna akceptacja / akceptacja / magazyn / obróbka / wysyłka). Można sporządzać i przetrzymywać dane na bieżąco, tak by odzwierciedlały dostawy, obróbkę na miejscu i wysyłki. Dane są zazwyczaj	Prezentacja wyników pracy instalacji jest dokumentowana w okresach rozrachunkowych obrazujących strumienie masy przyjmowanych i wytwarzanych odpadów. Informacje odnośnie śledzenia danych na poszczególnych etapach operacyjnych są wytwarzane na bieżąco i przechowywane przez okres minimum jednego roku kalendarzowego po zakończeniu roku obrachunkowego. Odpady na etapie dostawy są identyfikowane przy użyciu kodu odpadów zgodnego z Katalogiem odpadów, jak również na etapie ich przetwarzania oraz wytwarzania poszczególnych strumieni odpadów i surowców. Wszystkie odpady są identyfikowane wg tych samych zasad, łącznie z określeniem ich masowego strumienia.

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	przechowywane przez minimum sześć miesięcy od daty wysyłki odpadów – odnotowywanie i nanoszenie informacji odnośnie charakterystyki odpadów i źródła strumienia odpadów tak, by dostępne były na bieżąco. Odpadom należy nadać numer referencyjny, który będzie można odzyskać w dowolnym miejscu procesu obróbki, umożliwiając tym samym operatorowi stwierdzenie, jakie konkretnie odpady znajdują się w instalacji, ilość czasu, jaki upłynął od pojawienia się ich w tym punkcie oraz proponowaną lub zastosowaną drogę obróbki – posiadanie komputerowej bazy danych / serii baz danych z których regularnie robione są kopie zapasowe. System śledzenia działa w charakterze systemu inwentaryzacji/ kontroli stanów magazynowych i zawiera: datę przybycia do zakładu, dane producenta odpadów, dane wszystkich poprzednich posiadaczy, unikalny identyfikator, wyniki analiz wstępnej akceptacji oraz etapu akceptacji, rozmiar i rodzaj opakowania, proponowana ścieżka obróbki / pozbycia się, dokładne dane na temat natury i ilości odpadów przechowywanych w zakładzie, włączając w to wszelkie szczegóły na temat niebezpieczeństw, szczegóły odnośnie tego, gdzie obecnie znajdują się odpady w odniesieniu do planu zakładu oraz na jakim etapie wyznaczonej ścieżki przetworzenia obecnie się znajdują – przemieszczanie beczek i innych ruchomych pojemników pomiędzy różnymi miejscami (lub ich załadunek celem wywozu poza zakład) jedynie zgodnie z wytycznymi odpowiedniego kierownika, upewniając się, że jednocześnie następuje odnotowanie tych zmian w systemie śledzenia.	Powyższe działanie nie będzie możliwe, z uwagi na fakt, że w większości odpady dostarczane do zakładu mają charakter niesegregowanych, zmieszanych odpadów komunalnych. Brak będzie również dla tych odpadów informacji, z jakiego źródła pochodzą. Odpady wytworzone też nie są identyfikowane, co do ilości Odbywa się to na etapie wywozu z instalacji wytworzonych odpadów oraz surowców. Odpady dostarczane do instalacji nie są poddawane badaniom morfologicznym, z uwagi na fakt znacznej ich różnorodności i braku powtarzalności. Dla zakładu opracowano Plan ruchu, w którym określone zostały miejsca przechowywania poszczególnych asortymentów odpadów. Odpady będące przedmiotem obróbki w instalacji są przechowywane w ruchomych pojemnikach do momentu przekierowania ich do dalszej obróbki, np. w prasie. Przemieszczanie odpadów zgromadzonych w pojemnikach odbywa się na wyłączne polecenie brygadzisty, bądź kierownictwa zakładu.
13.	Posiadanie i stosowanie zasad miksowania / mieszania zorientowanych na ograniczenie odpadów, które można miksować / mieszać ze sobą, celem zapobieżenia zwiększenia emisji zanieczyszczeń oraz strumienia odpadów poprocesowych. Zasady te uwzględniać muszą typ odpadów (np. niebezpieczne, nie stanowiące niebezpieczeństwa), rodzaj procesu obróbki, jaki ma być zastosowany oraz wszystkie kroki, jakie zostaną przeprowadzone aż do opuszczenia przez odpady zakładu.	Działalność zakładu jest zorientowana na segregację odpadów mającą na celu wydzielenie jednorodnych grup odpadów celem przekazania ich do unieszkodliwienia bądź odzysku. Działania te mają również na celu wydzielenia różnych grup odpadów, noszących cechy użytkowe np. gruz celem wykorzystania ich jako odpady inne niż niebezpieczne na terenie składowiska.
14.	Posiadanie procedur segregacji i kompatybilności, włączając w to: – przechowywanie wyników testów, włączając w to wszelkie reakcje wpływające na parametry bezpieczeństwa (wzrost temperatury, generowanie gazów lub też wzrost	Odpady dostarczane do instalacji mają charakter odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne. Procesy technologiczne prowadzone są na nich możliwie od momentu dostarczenia do instalacji, co eliminuje niemal całkowicie zachodzeniu samorzutnych procesów ich przemian chemicznych,

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	ciśnienia); przechowywanie danych odnośnie parametrów operacyjnych (zmiany lepkości oraz oddzielenie lub też wytrącanie się ciał stałych) oraz wszelkich innych istotnych parametrów, takich jak na przykład generowanie nieprzyjemnych zapachów – pakowanie pojemników chemikaliów w osobne beczki w oparciu o ich klasyfikację niebezpieczeństwa. Chemikalia które są niezgodne ze sobą (np. utleniacze i płyny łatwopalne) nie powinny być przechowywane wspólnie w jednej beczce.	fizycznych oraz biologicznych, których to procesem ubocznym jest między innymi emisja gazów złowonnych. Działalność zakładu nie powoduje powstawania substancji niebezpiecznych wymagających specjalnych procedur bezpieczeństwa chemicznego. Powstające w instalacji odpady wymagające takiego traktowania to z reguły oleje, jak również zużyte źródła światła. Są one magazynowane w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, gromadzonych rozdzielnie z olejami odpadowymi wytwarzanymi w Zakładzie.
15.	Podejście nastawione na poprawę wydajności obróbki odpadów - odnalezienie właściwych wskaźników dla raportowania wydajności obróbki odpadów oraz posiadanie programu monitorującego.	Wzrost wydajności zakładu wynika głownie ze wzrostu doświadczenia personelu zatrudnionego przy segregacji dostarczanych do instalacji odpadów. Wskaźnikiem wydajności jest proporcja odpadów odzyskanych i skierowanych do odzysku w odniesieniu do masy odpadów przekazanych do unieszkodliwienia. Monitoring efektywności jest realizowany w układzie miesięcznym.
16.	Wprowadzenie ustrukturyzowanego programu zarządzania wypadkami	Zakład posiada ustrukturyzowany Program Zarządzania Wypadkami.
17.	Posiadanie oraz poprawne prowadzenie dziennika wypadków	Fakt zaistniałego wypadku będzie odnotowywany w Dzienniku Wypadków Zakładu Pracy Instalacji.
18.	Posiadanie urządzenia monitorującego hałas i wibracje. W niektórych instalacjach obróbki odpadów hałas i wibracje mogą nie stanowić problemu środowiskowego.	W instalacji do segregacji odpadów hałas i wibracje nie stanowią problemu środowiskowego.
19.	Rozważenie wszystkich kwestii związanych z wyłączeniem zakładu z eksploatacji już na etapie projektowym. Dla instalacji istniejących oraz tam, gdzie przewiduje się problemy z wyłączeniem z eksploatacji wprowadzić program zminimalizowania tych problemów.	Instalacja jest zakładem istniejącym. Program zminimalizowania problemów na etapie eksploatacyjnym oraz poeksploatacyjnym został rozważony i opisany w Raporcie oddziaływania na środowisko opracowanym na etapie przed wykonaniem projektu budowlanego.
Media oraz zarządzanie surowcem		
20.	Rozpisanie zużycia i generacji energii (włączając w to energię wysyłaną poza zakład) według typu jej źródła (np. elektryczność, gaz, płynne paliwa konwencjonalne, stałe paliwa konwencjonalne, odpady), na którą składają się: – raportowanie zużycia energii w ilościach dostarczonej energii – raportowanie energii wysyłanej poza zakład – sporządzenie informacji dotyczącej przepływu energii (na przykład diagramów energetycznych lub bilansów energetycznych) ukazujących zużycie energii w całości procesu.	Raportowanie zużycia energii realizowane jest w postaci corocznych raportów z eksploatacji instalacji przekazywanych do Urzędu Marszałkowskiego oraz WIOŚ. Zakład nie wysyła energii. Energia nie podlega monitoringowi na etapie poszczególnych procesów technologicznych.

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
21.	Dążenie do ciągłego zwiększania wydajności energetycznej instalacji poprzez: – rozwinięcie planu wydajności energetycznej – zastosowanie technik zmniejszających zużycie energii tym samym zmniejszających bezpośrednie (ciepło i emisje generowane na miejscu) i pośrednie emisje (emisje z elektrowni) – definicja i obliczenie energii właściwej dla działania (działań), ustanowienie kluczowych wskaźników rocznej wydajności (np. MWh /tona przetworzonych odpadów).	Dla instalacji nie opracowano Planu wydajności energetycznej. Zakład będzie instalacją nową. Przyjęte rozwiązania techniczne, technologiczne i konstrukcyjne gwarantują możliwie najniższe zużycie energii. Dla zakładu nie przeprowadza się działań zmierzających do określenia kluczowych wskaźników w oparciu o przeliczenie na MWh masy przetworzonych odpadów.
22.	Przeprowadzanie wewnętrznych porównań (np. dorocznych) zużycia surowców.	Instalacja nie będzie nastawiona na zużycie surowców procesowych. Jedynie nośniki energii (paliwo do maszyn, paliwo stałe, energia elektryczna) stanowią surowce wykorzystywane do prowadzenia procesów technologicznych, przy czym wydajność instalacji nie przekłada się w sposób bezpośredni i na ich zużycie.
23.	Zbadanie możliwości zastosowania odpadów w charakterze surowców do przetwarzania innych odpadów. Jeżeli odpady stosuje się do przetwarzania innych odpadów – posiadanie systemu gwarantującego dostawy odpadów. Jeżeli nie da się tego zagwarantować, posiadanie zastępczego procesu obróbki lub też innych surowców, które zapewnią brak zbędnych przestojów w obróbce.	Przetwarzane i wytwarzane w instalacji odpady nie nadają się do przetwarzania innych odpadów.
Magazynowanie i obchodzenie się z odpadami		
24.	Stosowanie poniżej wymienionych technik przy przechowywaniu: – lokalizowanie obszarów magazynowych: – z dala od cieków wodnych i instalacji wrażliwych, oraz – w taki sposób, by wyeliminować lub do minimum ograniczyć konieczność dwukrotnego przewożenia odpadów w obrębie instalacji – upewnienie się, że infrastruktura ściekowa obszarów magazynowych może zawierać wszystkie możliwe skażenia wypłukane z odpadów oraz że ścieki z niekompatybilnych odpadów nie wejdą ze sobą w kontakt – używanie wyznaczonego obszaru/ magazynu, wyposażonego we wszelkie niezbędne środki związane z ryzykiem dotyczącym odpadów, dla sortowania i przepakowywania odpadów laboratoryjnych lub im podobnych. Odpady te sortowane są zgodnie z ich klasyfikacją zagrożenia, odpowiednia staranność przykładana będzie do kwestii ich niekompatybilności, po czym zostają przepakowane. Po tych działaniach przenosi się je do odpowiednich przestrzeni magazynowych. – przenoszenie materiałów cuchnących wyłącznie w pełni zamkniętych lub	W bezpośrednim sąsiedztwie instalacji nie ma cieków wodnych ani instalacji wrażliwych. Organizacja wewnętrznego transferu odpadów eliminuje ich dwukrotne przewożenie w obrębie instalacji. Dla odkrytych powierzchni magazynowania odpadów utworzono oddzielną zlewnię, wraz ze zbiornikiem do magazynowania zanieczyszczonych wód opadowych, okresowo wywożonych na oczyszczalnie ścieków. Na instalacje nie są przyjmowane odpady laboratoryjne. Na instalacje nie są przyjmowane materiały cuchnące. W instalacji nie są magazynowane odpady płynne wymagające korzystania z pojemników z zaworami. W instalacji nie są magazynowane odpady płynne o niskim punkcie zapłonu.

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	odpowiednio tłumiących opakowaniach oraz przechowywanie ich wyłącznie w zamkniętych budynkach wyposażonych w odpowiednie urządzenia filtrujące – upewnienie się, że wszelkie połączenia pomiędzy pojemnikami można zamknąć za pomocą zaworów. Rury przelewowe muszą być skierowane do zamkniętego systemu ściekowego (np. dla odpowiedniego obszaru lub też do innego pojemnika) – posiadanie środków zapobiegających nawarstwianiu się osadów ponad określony poziom oraz występowaniu pian mogących wpłynąć na takie środki w pojemnikach na ciecze np. poprzez regularną kontrolę zbiorników, odsysanie osadów do odpowiedniej ich dalszej obróbki oraz użycie środków chemicznych zapobiegających pienieniu się – wyposażanie zbiorników i pojemników w odpowiednie systemy tłumiące, jeżeli możliwe będzie powstawanie emisji substancji lotnych, oraz wskaźniki poziomu i alarmy. Systemy te muszą być dostatecznie wytrzymałe (zdolne pracować nawet w obecności osadów i piany) oraz regularnie serwisowane – przechowywanie organicznych odpadów płynnych o niskim punkcie zapłonu w atmosferze azotowej, aby je zabezpieczyć. Każdy ze zbiorników magazynowych umieszczony będzie w szczelnym obszarze retencyjnym. Nadmiar gazu będzie zbierany i poddawany obróbce.	
25.	Oddzielne powiązanie ze sobą osadników płynów oraz przestrzeni magazynowych z pomocą połączeń, które są szczelne i odporne na przechowywane materiały.	W instalacji nie są magazynowane substancje płynne.
26.	Zastosowanie niżej wymienionych technik oznaczania zbiorników i rur roboczych – jasne oznaczanie wszelkich pojemników odnośnie ich zawartości i pojemności oraz nadawanie im unikalnych identyfikatorów. Zbiorniki muszą charakteryzować się systemem etykiet zależnym od ich przeznaczenia i zawartości – zapewnienie rozróżnienia etykiet ścieków i wody roboczej, płynów i par palnych oraz wskazujących kierunek przepływu (np. dopływ lub odpływ) – zbieranie danych o wszystkich zbiornikach, włączając w to unikalny identyfikator, pojemność, rodzaj oraz materiały użyte do jego konstrukcji, harmonogram konserwacji, wyniki inspekcji; wyposażenie, rodzaj odpadów jakie można przechowywać/ w zbiorniku, włączając granice palności.	Pojemniki wykorzystywane do magazynowania i transportu odpadów są zamienne, dla różnych ich frakcji, stąd brak możliwości oddzielnego ich znakowania. Instalacje wewnętrzne procesowe (CO) są oznakowane w sposób wskazujący kierunki przepływu. W bieżącej eksploatacji instalacji nie wykorzystuje się zbiorników procesowych.

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
27.	Podjęcie środków zapobiegających problemom, które mogą wyniknąć z przechowywania / akumulacji odpadów.	Okres przechowywania odpadów w instalacji ograniczony jest do możliwości technologicznych sortowni. Ponadnormatywne ilości odpadów, dla których moc instalacji będzie niewystarczająca, są kierowane do unieszkodliwienia na składowisku, bądź w uzasadnionych wypadkach organizowana będzie praca w ponadnormatywnym czasie.
28.	Stosowanie poniższych technik obchodzenia się z odpadami: – posiadanie systemów i procedur zapewniających bezpieczny transfer odpadów do odpowiedniego magazynu – posiadanie systemu zarządzania załadunkiem i rozładunkiem odpadów w zakładzie, który uwzględnia także wszelkie zagrożenia mogące wynikać z tych działań. Niektóre z możliwości to system etykiet, nadzór przez personel zakładu, klucze lub kolorowe punkty / węże lub urządzenia odpowiednich rozmiarów – zapewnienie nadzoru wykwalifikowanej osoby nad miejscem przechowywania odpadów celem sprawdzenia obecności w nich odpadów laboratoryjnych, starych odpadów, odpadów niepewnego pochodzenia oraz niezidentyfikowanych (zwłaszcza w beczkach), aby sklasyfikowała ona odpowiednio te substancje i przepakowała w odpowiednie pojemniki. W niektórych wypadkach pojedyncze pojemniki wymagać będą ochrony przed uszkodzeniem poprzez napełnienie nimi beczek wyposażonych w odpowiednie dla cech odpadów urządzenia napełniające – upewnienie się, że nie są używane uszkodzone węże, zawory oraz łączniki – zbieranie gazów z pojemników i zbiorników w trakcie obchodzenia się z odpadami płynnymi – rozładunek ciał stałych i osadów w przestrzeniach zamkniętych, wyposażonych w systemy wentylacji wyciągowej połączone z urządzeniami filtrującymi, w trakcie obchodzenia się z odpadami, które mogą doprowadzić do emisji atmosferycznych (np. nieprzyjemne zapachy, pył, VOC) – używanie systemu zapewniającego łączenie poszczególnych partii odpadów jedynie po testach ich kompatybilności.	Do obsługi instalacji stosowane są rozwiązania organizacyjne i techniczne pozwalające na właściwy transport i magazynowanie wytwarzanych odpadów i surowców. W większości załadunek odpadów w instalacji odbywa się w sposób automatyczny. Przyjmowane odpady są kierowane na linię sortowniczą przy udziale ładowarki, na przenośniki taśmowe, a następnie na sito bębnowe i stół sortowniczy. Na stole sortowniczym prowadzona jest segregacja pozytywna, polegająca na wydzielaniu z frakcji odpadów tych, które mają walory użytkowe i kierowanie ich do odpowiednich boksów, skąd transportowane są do prasowania i magazynów, lub bezpośrednio do miejsca magazynowania. Nadzór nad miejscem przechowywania odpadów jest nadzorowany przez kadrę kierowniczą. Pracownicy zatrudnieni w punkcie przyjęcia odpadów mają obowiązek powiadamiania o wszelkiego rodzaju odpadach nie spełniających norm jakości lub rodzajów odpadów dopuszczonych do przetwarzania w instalacji. W takich przypadkach pracownicy zakładu podejmują stosowne działania mające na celu zabezpieczenia tych odpadów lub całej ich partii w sposób bezpiecznych dla środowiska i pracowników. W procesach technologicznych instalacji nie są stosowane węże, zawory ani łączniki. W instalacji nie stosuje się ani też nie przetwarza odpadów zawierających gazy w pojemnikach lub odpady płynne. Odpady dostarczane do przetworzenia na instalacji poddawane są bezzwłocznie przesiewaniu na sicie bębnowym, między innymi z powodu konieczności wyeliminowania frakcji biodegradowalnej, będącej źródłem nieprzyjemnych zapachów i pyłów. Odpady odsiane po wypełnieniu pojemników są wywożone na kwaterę składowania. W instalacji nie prowadzi się łączenia różnych grup odpadów. Instalacja ma na celu rozdzielenie strumienia zmieszanych odpadów celem wydzielenia odpadów o tych samych grup.
29.	Zapewnienie, że łączenie / mieszanie odpadów pakowanych ma miejsce jedynie pod odpowiednim nadzorem i będzie	W instalacji nie prowadzi się łączenia różnych grup odpadów. Instalacja ma na celu rozdzielenie strumienia zmieszanych odpadów

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	przeprowadzane przez przeszkolony personel. Dla niektórych typów odpadów takie łączenie / mieszanie musi odbywać się w miejscach wyposażonych w wentylację wyciągową.	celem wydzielenia odpadów tego samego rodzaju.
30.	Zapewnienie, że procesem segregacji dla celów magazynowych kieruje zasada chemicznej niekompatybilności.	Segregacja odpadów polega na wydzielani odpadów nieaktywnych chemicznie, stąd brak zagrożeń wynikających z chemicznej niekompatybilności.
31.	Stosowanie poniżej wymienionych technik obchodzenia się z odpadami w pojemnikach: – przechowywanie odpadów w pojemnikach pod przykryciem. Może mieć to także zastosowanie do każdego pojemnika oczekującego na pobranie próbek lub opróżnienie. Wyjątek w zastosowaniu tej techniki stanowią te pojemniki lub odpady, które zidentyfikowano, jako odporne na warunki otoczenia (np. światło słoneczne, temperaturę, wodę). Przykryte przestrzenie powinny być odpowiednio wentylowane – utrzymywanie dostępu do przestrzeni magazynowych dla pojemników przechowujących substancje, o których wiadomo będzie, że mogą być wrażliwe na ciepło, światło i wodę, pod przykryciem i w warunkach zapewniających ochronę przed ciepłem i bezpośrednim dostępem promieni słonecznych.	Przechowywanie odpadów na terenie zakładu odbywa się w sposób, ograniczający negatywny wpływ środowiska na ich strukturę. Odpady narażone na negatywne oddziaływanie wody są magazynowane w zadaszonym, otwartym magazynie. W instalacji nie magazynuje się odpadów nieodpornych na temperaturę i światło słoneczne. Odpady gromadzone w pojemnikach to głównie wydzielone ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych odpady niebezpieczne, takie jak baterie, świetlówki, akumulatory, zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny, itp. Magazynowane są one w specjalnie do tego celu przeznaczonym magazynie, w sposób umożliwiający łatwy i bezpieczny do nich dostęp.
Inne powszechne techniki niewymienione powyżej		
32.	Przeprowadzania operacji zgniatania/ rozdrabniania i rozrzucania w obszarach zaopatrzonych w systemy wentylacji wyciągowej połączone z wyposażeniem filtrującym w wypadku obróbki materiałów mogących powodować emisje atmosferyczne.	W instalacji prowadzone są procesy zgniatania niektórych z odzyskanych odpadów. Procesom zgniatania nie towarzyszy zwiększona emisja do atmosfery.
33.	Przeprowadzanie operacji zgniatania/ rozdrabniania w pełnej izolacji i w atmosferze z gazów obojętnych dla beczek / pojemników zawierających łatwopalne albo bardzo lotne substancje. Celem będzie zapobieżenie zapłonowi. Ta obojętna atmosfera musi być filtrowana.	W instalacji nie poddaje się procesom zgniatania beczek / pojemników zawierających łatwopalne albo bardzo lotne substancje.
34.	Procesy mycia przeprowadzać mając na względzie: – identyfikację zmywalnych składników, które mogą być obecne w przedmiotach poddawanych myciu (np. rozcieńczalników) – przekazywanie umytych odpadów do odpowiedniego magazynu i ich obróbkę tymi samymi metodami jak odpady, z których powstały – zastosowanie do mycia oczyszczonej wody z zakładu obróbki odpadów miast wody czystej. Powstałe ścieki można poddać obróbce w zakładzie obróbki ścieków lub wykorzystać ponownie w obrębie instalacji.	W instalacji nie prowadzi się procesów mycia dostarczanych ani odzyskanych odpadów.

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
Postępowanie z wodą odpadową		
35.	Redukcja zużycia wody i jej skażenia poprzez: – wodoszczelność zakładu i metody przechowywania opadów retencyjnych – regularne sprawdzanie zbiorników i rowów zwłaszcza znajdujących się poniżej poziomu ziemi – zastosowanie oddzielnych systemów ściekowych ze względu na poziom skażenia (woda deszczowa z dachu, deszczówka gruntowa, woda używana w procesie) – wprowadzenie zabezpieczającego basenu zbiorczego – regularne audyty zużycia wody mające na celu redukcję jej zużycia i zapobieganie skażeniu wody – selektywne odzyskiwanie wody z deszczówki	Place manewrowe i magazynowe wykonane zostały jako szczelne, wyposażone w urządzenia do ujmowania, oczyszczania i magazynowania zanieczyszczonych wód opadowych. Środowisko wodne wokół instalacji podlega stałemu monitoringowi jakości wód podziemnych, realizowanemu dla instalacji składowiska odpadów w Giedlarowej. Dla instalacji w Giedlarowej zastosowano rozdzielne systemy ściekowe. Woda deszczowa z dachów jest rozprowadzana po powierzchniach biologicznie czynnych. Zanieczyszczona woda opadowa z terenu placów manewrowych i komunikacji wewnętrznej jest ujmowana w oddzielny system i po podczyszczeniu na separatorze substancji ropopochodnych i piasku magazynowana w odkrytym zbiorniku retencyjnym i wykorzystywana do pielęgnacji terenów biologicznie czynnych oraz jako zabezpieczenie ppoż. dla instalacji. Zanieczyszczone wody opadowe z powierzchni magazynowania odpadów są gromadzone w podziemnym zbiorniku bezodpływowym i okresowo wywożone do oczyszczenia na oczyszczalni ścieków poza terenem instalacji. Dla instalacji zastosowano zabezpieczający basen zbiorczy, do magazynowania podczyszczonej wody opadowej. Poziom zużycia jest kontrolowany i analizowany w odstępach czasu zgodnych z odczytami wodomierza. W instalacji nie ma ryzyka skażenia wody. Woda deszczowa jest odzyskiwana w zbiorniku retencyjnym i wykorzystywana do pielęgnacji terenów biologicznie czynnych.
36.	Posiadanie procedur zapewniających, że specyfikacja ścieków będzie odpowiednia dla systemu oczyszczania lub pozbywania się ścieków obecnego w zakładzie.	W instalacji powstają ścieki zbliżone składem do ścieków komunalnych, które wywożone są na oczyszczalnie ścieków komunalnych.
37.	Zapobieganie omijania zakładowych urządzeń oczyszczania ścieków przez ścieki.	Urządzeniem służącym do podczyszczania ścieków jest separator substancji ropopochodnych i piasku wbudowany w system ujmowania tych wód. Z uwagi na brak jakichkolwiek urządzeń do regulacji przepływu, brak będzie możliwości jego ominięcia.
38.	Posiadanie na miejscu i użytkowanie zamkniętego systemu, w którym deszczówka dostająca się do obszarów roboczych zbierana będzie wraz z popłuczynami ze zbiorników, przypadkowymi wyciekami, popłuczynami z beczek itp. i przekazywana do zakładu obróbki lub też zbierana we wspólnym kolektorze	W obszarach roboczych nie jest wykorzystywana woda deszczowa.
39.	Odsegregowanie w systemach zbierania wody bardziej od wody mniej skażonej.	W instalacji nie występuje woda skażona.

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
40.	Posiadanie pełnej podbudowy betonowej na całym obszarze obróbki, połączonej z systemami zbierania ścieków, połączonymi ze zbiornikami magazynowymi lub kolektorami zbierającymi wodę deszczową i wszelkie wycieki. Kolektory z kanałami przepełnieniowymi prowadzącymi do ścieków zazwyczaj wymagają zainstalowania automatycznych systemów monitorujących między innymi pH, które są w stanie w razie konieczności zamknąć kanały przepełnieniowe.	Teren, na którym prowadzone są procesy odzysku i magazynowania ma podbudowę szczelną – betonową. Jedynym urządzeniem służącym podczyszczaniu ścieków powstających w zakładzie będzie separator substancji ropopochodnych i piasku, który jest wbudowany w system ujmowania tych wód. Z uwagi na przyjęte rozwiązania brak będzie możliwości montażu urządzeń monitorujących, jak również regulujących przepływ.
41.	Zbieranie wody deszczowej w specjalnym zbiorniku dla testów, obróbki, gdy będzie ona skażona i dalszego zastosowania.	Woda deszczowa jest zbierana w zbiorniku bezodpływowym. Mając na uwadze jej pochodzenie, sposób podczyszczania jak również sposób wykorzystania, nie będzie ona poddawana badaniom.
42.	Maksymalizacja powtórnego wykorzystania oczyszczonych wód odpadowych oraz zastosowanie w instalacji wody deszczowej.	Woda deszczowa jest wykorzystywana do pielęgnacji terenów biologicznie czynnych na terenie instalacji.
43.	Codzienne sprawdzanie systemu zarządzania ściekami i prowadzenie dziennika wszystkich przeprowadzonych testów, lub też posiadanie systemu monitoringu odprowadzanych ścieków oraz ilości osadu.	Woda deszczowa jest zbierana w zbiorniku bezodpływowym. Mając na uwadze jej pochodzenie, sposób podczyszczania jak również sposób wykorzystania, nie będzie ona poddawana badaniom.
44.	Identyfikacja w pierwszej kolejności wód odpadowych mogących zawierać związki niebezpieczne (np. przywierające do cząstek organicznych halogeny (AOX); cyjanki; siarczki; węglowodory aromatyczne; benzen lub węglowodory (rozpuszczone, zemulgowane lub nierozpuszczone) oraz metale takie jak rtęć, kadm, ołów, miedź, nikiel, chrom, arsen i cynk). Po drugie segregowanie uprzednio zidentyfikowanych strumieni wody odpadowej na miejscu. Po trzecie wyspecjalizowana obróbka tychże w zakładzie lub też poza nim.	Mając na uwadze charakter zakładu, jak również sposób zbierania i magazynowania wód opadowych, nie stwierdzono możliwości występowania w nich substancji szczególnie szkodliwych. Woda opadowa została podzielona w zależności od stopnia i rodzaju zanieczyszczenia. W zależności od stopnia zanieczyszczenia, prowadzone są działania mające na celu jej wykorzystanie, ewentualnie wywożenie do oczyszczalni ścieków.
Zarządzanie pozostałościami wytworzonymi w procesie obróbki		
45.	Maksymalizacja zastosowania opakowań wielokrotnego użytku (beczki, pojemniki, palety itp.)	W gospodarowaniu odpadami nie są wykorzystywane opakowania. Wytworzone odpady są bądź prasowane w baloty, bądź też przekazywane innym posiadaczom luzem.
46.	Utrzymywanie bieżącego inwentarza odpadów znajdujących się terenie zakładu poprzez zastosowanie danych na temat ilości otrzymanych odpadów oraz ilości odpadów przetworzonych.	Ewidencja ilości przyjmowanych i wytwarzanych odpadów jest realizowana na bieżąco, przy użyciu wagi samochodowej najazdowej. Odpady są identyfikowane wg kodów odpadów.
Obróbka fizykochemiczna – dla odpadów stałych		
47.	Ograniczenie przyjmowania odpadów do obróbki przez solidyfikację/unieruchomienie do takich, które nie zawierają dużej ilości VOC, związków cuchnących, stałych cyjanków, czynników utleniających, helacyjnych, odpadów o wysokim TOC i pojemników z gazami	Do instalacji przyjmowane są wyłącznie odpady pochodzenia komunalnego.

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
48.	Stosowanie technik kontroli i odizolowania przy załadunku/wyładunku oraz zamkniętych systemów przenośników.	Dla instalacji opracowana jest instrukcja eksploatacji opisująca techniki kontroli przy załadunku i wyładunku odpadów, z uwzględnieniem procedur na wypadek stwierdzenia w strumieniu dostarczonych odpadów noszących charakter odpadów niebezpiecznych. Transport wewnętrzny odpadów odbywa się w wydzielonych pomieszczeniach, natomiast ich przesiewanie w zamkniętym sicie bębnowym.
49.	Posiadanie systemów filtracji zdatnych do obsługi przepływu powietrza a także do obciążeń szczytowych związanych z operacjami załadunku i rozładunku.	Dla procesów załadunku i wyładunku nie są stosowane systemy filtracji.
Przygotowanie odpadów do użycia w charakterze paliwa Dla przygotowania odpadów do użycia w charakterze paliwa NDT to:		
50.	Próba nawiązania bliższych związków z użytkownikiem paliwa z odpadów celem odpowiedniego transferu wiedzy na temat składu paliwa z odpadów.	Wytwarzane odpady w instalacji są przekazywane do podmiotu przygotowującego paliwa z odpadów. Tym niemniej, personel kierowniczy posiada wiedzę na temat wymaganego składu paliwa z odpadów.
51.	Posiadanie systemu kontroli jakości gwarantującego charakterystyki produkowanego z odpadów paliwa.	Z uwagi na fakt, że w instalacji nie będzie produkowane finalne paliwo, nie wdrożono systemu kontroli, gwarantującego charakterystyki produkowanego z odpadów paliwa.
52.	Produkcja różnych rodzajów paliw odpadowych w zależności od użytkownika (np. cegielnie, różnego rodzaju elektrownie), typu pieca (np. rusztowy, zasilany dyszami) oraz rodzaju użytych do produkcji odpadów (np. odpady niebezpieczne, frakcja sucha odpadów komunalnych).	O sposobie wykorzystania odpadów, jako paliwo decyduje finalny ich odbiorca. Warunki oraz standard przekazywanych do wykorzystania odpadów został określony na etapie negocjacji warunków kontraktu, z których nie wynika obowiązek dotrzymywania specjalnych standardów jakościowych, wymagających wewnętrznej kontroli.
Dla przygotowania paliw stałych z odpadów niebędących niebezpiecznymi NDT to:		
53.	Wizualna inspekcja nadchodzących odpadów mająca na celu odsegregowania dużych części metalicznych i niemetalicznych. Celem tego będzie ochrona zakładu przed jego mechanicznym uszkodzeniem.	W instalacji stosowana jest procedura wstępnej inspekcji dostarczanych odpadów, między innymi dużych frakcji mogących uszkodzić urządzenia. Proces ten jest realizowany w punkcie przyjęcia odpadów.
54.	Zastosowanie magnetycznych i niemagnetycznych separatorów metali. Celem będzie ochrona maszyn granulujących a także spełnienie wymogów użytkownika końcowego.	W instalacji nie stosuje się separatorów magnetycznych i niemagnetycznych, z uwagi na znaczne koszty inwestycyjne i eksploatacyjne tych rozwiązań, przy stosunkowo niewielkiej ilości i niewielkich rozmiarów odpadów metalowych. Działania te są realizowane przez segregację ręczną.
55.	Zastosowanie techniki NIR do wybrania plastików. Celem będzie zredukowanie emisji organicznych związków chloru i niektórych metali wchodzących w skład plastików.	W wyniku segregacji ręcznej, przeszkoleni pracownicy wydzielają ze strumienia segregowanych odpadów frakcje tworzyw sztucznych wykonanych głownie z PCV.
56.	Stosowanie połączenia systemów rozdrabniających i granulujących nadających się do przygotowania odpowiedniej wielkości paliwa odpadowego.	Procesy granulacji i rozdrabniania są realizowane u wytwórców finalnych, poza opisywaną instalacją w Giedlarowej.

Z analizy dokumentów referencyjnych wynikało, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych spełnia wymogi zawarte w w/w aktach prawa. Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczył wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Dla instalacji nie ustalono warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, nie przewidziano również zakończenia działalności związanej z eksploatacją składowiska odpadów przed upływem terminu ważności wydanego pozwolenia. W toku postepowania, 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.

Przedmiotowa decyzja Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 31.12.2013r., znak: OS-I.7222.11.12.2012.MD z urzędu zmieniona została **decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 28.11.2014r., znak: OS-I.7222.38.14.2014.MD.** W dniu 5 września 2014 r. weszła w życie ustawa z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101), wdrążająca zapisy Dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE z dnia 24 listopada 2010 roku w sprawie emisji przemysłowych. Zgodnie z treścią art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014r. poz. 1101), organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego, dla instalacji, które były eksploatowane w dniu wejścia w życie nowych przepisów wykonawczych wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 ustawy Poś (tj. dotyczących instalacji mogących powodować znaczące zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości) oraz będą nadal objęte obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego winien zmienić je z urzędu, w zakresie czasu na jaki zostały wydane oraz przeanalizować, i jeżeli to konieczne, zmienić z urzędu, w celu dostosowania do wymagań wynikających z przepisów art. 211 ust. 5 (zgodność monitoringu z konkluzjami BAT) i ust. 6 pkt 3 (ochrona powierzchni ziemi) i 12 (dodatkowe obowiązki sprawozdawcze) ustawy, o której mowa w art. 1 w brzmieniu nadanym ustawą zmieniającą Prawo ochrony środowiska. Wyznaczony termin to 3 miesiące od dnia wejścia w życie nowych przepisów wykonawczych. W związku z powyższym, w celu dostosowania pozwolenia zintegrowanego do ww. przepisów prawa Organ przeprowadził analizę warunków pozwolenia w zakresie konieczności nałożenia dodatkowych wymagań ochrony powierzchni ziemi, zgodności prowadzonego przez zarządzającego instalacją monitoringu z wymogami dokumentów referencyjnych, konieczności nałożenia dodatkowych obowiązków sprawozdawczych. W trakcie analizy ustalono, że zakres i sposób monitorowania emisji był zgodny z wymaganiami określonymi w dokumentach referencyjnych. Pozwolenie zintegrowane zawiera wymogi związane z ochroną gleby, powierzchni ziemi i wód gruntowych, są one nierozerwalnie związane z innymi wymaganiami zawartymi w pozwoleniu. Mając na uwadze, iż znowelizowane przepisy ustawy nakładały obowiązek wprowadzenia zapisów dotyczących ochrony gleb i ziemi w każdym pozwoleniu, w decyzji wprowadzony został dodatkowy punkt XIII.A., do którego przeniesione zostały zapisy z decyzji w zakresie wymagań zapewniających właściwą ochronę ww. wymienionych komponentów środowiska. Ponadto uzupełniono zapisy o środki mające na celu zapobieganie takim emisjom oraz sposób ich systematycznego nadzorowania. Znowelizowana ustawa nałożyła również obowiązek wprowadzenia do decyzji dodatkowych obowiązków sprawozdawczych. Tym samym,

zgodnie z wymogami art. 211 ust. 6 w/w ustawy w pkt. XIV.A. decyzji zobowiązano prowadzącego instalacje do przesyłania rocznych informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu. Zgodnie z wymogami art. 188 ust. 1 znowelizowanej ustawy zmieniony został także czas obowiązywania pozwolenia zintegrowanego, jako na czas nieoznaczony.

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

Zmiana II decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 31.12.2013r., znak: OS-I.7222.11.12.2012.MD, na wniosek Stare Miasto - Park Sp. z o.o., Wierzawice 874, 37-300 Leżajsk z dnia 10.09.2014r., znak: SM-P/PZ/DR/37/14 (data wpływu: 11.09.2014r.) wraz z jego późniejszymi uzupełnieniami, wprowadzona została **decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego 27.05.2015r., znak: OS-I.7222.38.11.2014.MD** i związana była z budową kompostowni odpadów o zdolności przetwarzania do 12 300 Mg odpadów na rok (47,3 Mg/dobę).

Analizując wnioskowane zmiany w tym zakresie uznano, że powodować one będą znaczące zwiększenie oddziaływania instalacji na środowisko i mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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 443/2014.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 17.09.2014r. wraz z informacją o wysokości uiszczonej opłaty rejestracyjnej celem rejestracji. Zarządzający instalacją nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych we wniosku, na podstawie art. 20 ust. 2 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Pismem z dnia 19.09.2014r. Strona zawiadomiona została o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni na tablicach ogłoszeń Urzędu Gminy w Leżajsku, Stare Miasto-Park Sp. z o.o. w Giedlarowej oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków. W toku postępowania Spółka przy pismach z dnia 28.01.2015r., znak: SM-P/PZ/DR/05/15 (data wpływu: 29.01.2015r.) oraz z dnia 09.03.2015r., znak: SM-P/PZ/DR/05/B/15 (data wpływu: 10.03.2015r.) przedłożyła uzupełnienia do przedmiotowego wniosku, w związku z powyższym stosownie do treści art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska ponownie zamieszczono informację o prawie wnoszenia uwag i wniosków do złożonego wniosku. Ogłoszenie było dostępne przez kolejne 21 dni na tablicach ogłoszeń: Urzędu Gminy w Leżajsku, Stare Miasto-Park Sp. z o.o. w Giedlarowej oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie ponownego udostępniania wniosku również nie wniesiono uwag i wniosków.

Przedmiotem wniosku były wprowadzone w tym czasie przez Spółkę w instalacji zmiany w zakresie rozbudowy istniejącej instalacji tj. sortowni o kompostownię.

Mechaniczno - ręczna sortownia odpadów wraz z kompostownią stanowić miały instalację mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, przeznaczoną do prowadzenia procesów mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów, połączonych w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przetwarzania lub składowania. W skład instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów weszły:

- mechaniczno - ręczna sortowania odpadów o zdolności przerobowej do 25 000 Mg/rok przy pracy 2 zmianowej, przeznaczona do rozdzielania na poszczególne frakcje zmieszanych odpadów opakowaniowych i zmieszanych odpadów komunalnych, a także do „doczyszczania" odpadów komunalnych pochodzących z selektywnej zbiórki dowożonych transportem własnym lub transportem dostawców w celu przygotowania odpadów do procesów odzysku, w tym recyklingu, termicznego przekształcania lub składowania,
- kompostownia o zdolności przerobowej do 12 300 Mg/rok (47,3 Mg/dobę), przeznaczona do przetwarzania w warunkach tlenowych pozostałości z sortowania odpadów komunalnych, tj. frakcji podsitowej odpadów o kodzie 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ o wielkości 0 - 80 mm wysortowanej z masy zmieszanych odpadów komunalnych.

Ww. instalacja mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowana została w miejscowości Giedlarowa, powiat leżajski, w granicach jednej nieruchomości, na której położone jest składowisko odpadów, na działkach o numerach ewidencyjnych: 1 519, 1 520, 1 521, 1 522, 1 523, 1 524, 1 525, 1 526, 1 529/2, 1 527/2, 1 528/2, 1 530, 1 531/2, 1 532/2, 1 533/3, 1 534/1, 1 534/3, 1 535/2, 1 536/2, 1 537/2, 1 538/2, 1 540/2, 1 546/2, 1 548/1, 1 548/3, 1 547/1, 1 547/3, 1 550/1, 1 550/3, 1 551/1, 1 551/3. Właścicielem nieruchomości jest Stare Miasto-Park Sp. z o.o. z siedzibą w Wierzawicach 874, które jest następcą prawnym Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej, zgodnie z uchwałą Rady Gminy Leżajsk z 30.06.2007r. w sprawie wniesienia do Stare Miasto - Park Sp. z o.o. mienia po zlikwidowanym Przedsiębiorstwie Gospodarki Komunalnej w Wierzawicach.

W kompostowni odpady przetwarzane są metodą D8 - /Obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek z procesów wymienionych w punktach od D1 do D12/, zgodnie z załącznikiem nr 2 „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania" do Ustawy o odpadach. Proces prowadzony jest z wykorzystaniem trzech bioreaktorów w temperaturze 55 – 60°C. Bioreaktory zapełniane są przez maksymalnie 7 kolejnych dni roboczych, do wysokości nie przekraczającej 2,5 m. Czas przetrzymania wsadu w bioreaktorze wyznacza uzyskanie przez stabilizowane odpady parametru AT4 na poziomie < 20 mg O_2/g suchej masy, przy czym długość fazy kompostowania intensywnego winna wynosić co najmniej 21 dni. Odpady po pierwszej fazie kompostowania przewożone są za pomocą ładowarki na plac dojrzewania i formowane w pryzmy. Temperatura w pryzmie winna być utrzymywana w zakresie 20-30°C, a wilgotność masy kompostowej od 45 % do 60 %. Proces dojrzewania winien trwać od 5 do 9 tygodni w zależności od uzyskania końcowych wartości parametrów dla stabilizatu, dla którego winny być wykonywane badania pod kątem spełnienia wymagań określonych w punkcie II.3.3.2. decyzji oraz w § 6 ust. 1 obowiązującego wówczas rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia

11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. Produkt niespełniający wymogów dla „stabilizatu" winien być zawracany ponownie do procesu, a proces przedłużony. Po zakończeniu dojrzewania otrzymany „stabilizat" może zostać przesiany na sicie w celu wydzielenia frakcji 0 – 20 mm celem wytworzenia odpadu o kodzie 19 05 03, przeznaczonego do wykorzystania w procesie odzysku R3 - /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki, (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania), zgodnie z załącznikiem nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" do Ustawy o odpadach tj. do rekultywacji biologicznej składowiska po zakończeniu przyjmowania odpadów lub przekazania innym posiadaczom do wykorzystania, zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami. Pozostałość z przesiewania kwalifikowana jako ex 19 05 99 pow. 20 mm winna być kierowana do składowania.

Wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów w ww. procesie określone zostały w pkt. V.A. decyzji, w tym określono rodzaje i masy odpadów dopuszczonych do biologicznego przetwarzania oraz odpadów powstających w procesie, miejsce i metody przetwarzania tych odpadów, warunki prowadzenia procesu oraz miejsca i sposoby magazynowania odpadów.

Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie mechanicznego przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 99 (stabilizatu) w procesie R12 - przesiewania na sicie o wielkości oczek 0-20 mm określone zostały w pkt. V.B. decyzji.

Ponadto, w niniejszej decyzji nie przychylono się do wniosku Stare Miasto – Park Sp. z o.o. w zakresie możliwości przetwarzania w kompostowni odpadów zielonych oraz innych bioodpadów o kodach:

- 16 03 80 /Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia/ w ilości 350 Mg/rok,
- 20 01 08 /Odpady kuchenne ulegające biodegradacji/ w ilości 350 Mg/rok,
- 20 01 38 /Drewno inne niż wymienione w 20 01 37/ w ilości oraz
- 20 02 01 /Odpady ulegające biodegradacji/ w ilości 350 Mg/rok.

W obowiązującym w tym czasie stanie prawnym art. 20. ustęp 7 pkt. 1) i 3) ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach zakazywał przetwarzania: zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów zielonych poza obszarem regionu gospodarki odpadami komunalnymi, na którym zostały wytworzone. Odpady te winny więc być przetwarzane w Instalacjach Regionalnych w danym regionie lub instalacjach przewidzianych do zastępczej obsługi tych regionów w określonych ustawą przypadkach. Art. 35. ustęp 6 ustawy definiował Regionalną Instalacje do przetwarzania odpadów komunalnych jako: *„zakład zagospodarowania odpadów, o mocy przerobowej wystarczającej do przyjmowania i przetwarzania odpadów z obszaru zamieszkanego co najmniej przez 120 tys. mieszkańców, spełniający wymagania najlepszej dostępnej techniki, o której mowa w art. 207 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska, lub technologii, o której mowa w art. 143 tej ustawy, w tym wykorzystujący nowe dostępne technologie przetwarzania odpadów lub zapewniający:*

1) *mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych i wydzielanie ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku, lub*
2) *przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz wytwarzanie z nich produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, spełniających wymagania określone w przepisach odrębnych, lub materiału po procesie kompostowania lub fermentacji*

dopuszczonego do odzysku w procesie odzysku R10, spełniającego wymagania określone w przepisach wydanych na podstawie art. 30 ust. 4, (...)".

Zlokalizowana na terenie Zakładu instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zgodnie z zapisami Uchwały Nr II/28/14 Sejmiku Województwa Podkarpackiego z dnia 15 grudnia 2014r. w sprawie zmiany Uchwały Nr XXIV/410/12 Sejmiku Województwa Podkarpackiego z dnia 27 sierpnia 2012 r. w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego (Dz. U. Województwa Podkarpackiego z 2012 r. poz.1829 z późn. zm.), która weszła w życie w styczniu 2015 r. uzyskała status Regionalnej Instalacji do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych dla obsługi Regionu Północnego. W uchwalonym w 2012 roku Planie Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego w/w instalacja nie została uwzględniona jako Regionalna Instalacja do zagospodarowania odpadów zielonych oraz innych bioodpadów. W związku z powyższym, mając na względzie art. 186 pkt. 1) ustawy Prawo ochrony środowiska, zgodnie z którym, *„Organ właściwy do wydania pozwolenia odmówi jego wydania, jeżeli:*

1) nie są spełnione wymagania, o których mowa w art. 141 ust. 2, art. 143 i art. 204 ust. 1, a w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów, o którym mowa w art. 181 ust. 1 pkt 4, oraz pozwolenia zintegrowanego - także jeżeli zamierzony sposób gospodarowania odpadami jest niezgodny z planami gospodarki odpadami, o których mowa w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;"., tym samym wniosek Strony nie został uwzględniony w tym zakresie.

Wprowadzony proces kompostowania odpadów spowodował konieczność wprowadzenia zmian w punkcie III. obowiązującej decyzji określającym wymagania przewidziane dla zezwolenia na składowanie odpadów oraz IV. określającym wymagania przewidziane dla zezwolenia na przetwarzanie odpadów w procesie odzysku. Do składowania winny być przyjmowane odpady z grupy 20 z odpadami innymi niż niebezpieczne z podgrup 19 08, 19 09 i 19 12, oraz z podgrupy 19 05 powstające w procesie biologicznego przetwarzania, które zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 16 stycznia 2015 r. w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane na składowisku odpadów w sposób nieselektywny (Dz. U. z 2015 r., poz. 110), mogły być składowane w sposób nieselektywny. Odpady inne niż niebezpieczne, które nie stanowiły odpadów komunalnych, do składowania dopuszczane były po spełnieniu wymogów określonych w zał. nr 3 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 8 stycznia 2013 r. w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu (Dz. U. z 2013 r. poz. 38). Od 1.01.2016 r. odpady o kodach 19 12 12 oraz odpady z grupy 20 mogły być składowane pod warunkiem spełnienia wymogów określonych w zał. nr 4 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 8 stycznia 2013 r. w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania (...) (Dz. U. z 2013 r. poz. 38). Przetwarzanie w/w odpadów winno się odbywać zgodnie z zachowaniem zasad obowiązujących w zakresie gospodarowania odpadami określonych w obowiązujących ustawach i rozporządzeniach.

Na kwaterze składowiska Spółka prowadzi przetwarzanie odpadów w procesie odzysku. Odpady wykorzystywane są do tworzenia warstwy izolacyjnej w procesie składowania, budowy tymczasowych dróg dojazdowych, do budowy skarp, w tym obwałowań, i kształtowania korony składowiska oraz do wykonania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej). Rodzaje odpadów oraz szczegółowe warunki ich wykorzystania w poszczególnych procesach odzysku określone zostały w pkt. IV.2.2. i pkt. IV.2.2. decyzji. Do wykonania warstwy izolacyjnej winny być stosowane rodzaje

odpadów wymienione w tabeli nr 3 decyzji, pod warunkiem spełnienia wymagań określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523). Zgodnie z w/w rozporządzeniem do wykonania warstwy izolacyjnej Spółka stosować może inne odpady, wymienione w tabeli nr 3, w tym odpady o kodzie 20 01 99, które dotychczas nie były wykorzystywane w tym procesie, jeśli na podstawie badań stwierdzone zostanie, że spełniają kryteria dopuszczenia odpadów obojętnych do składowania na składowisku odpadów obojętnych, określone w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 8 stycznia 2013r. w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu (Dz. U. z 2013r., poz. 38). Odzysk opadów winien być prowadzony pod warunkiem zachowania przepuszczalności tworzonej warstwy izolacyjnej a warstwa izolacyjna stosowana zgodnie z zatwierdzoną Instrukcją eksploatacji składowiska. Do wykonania okrywy rekultywacyjnej, (biologicznej) winny być stosowane rodzaje odpadów wymienione w tabeli nr 5a. decyzji, pod warunkiem spełnienia wymagań określonych w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523).

W punkcie VI. decyzji określającym warunki prowadzenia zezwolenia na zbieranie odpadów, zgodnie z przedłożonym przez Spółkę wnioskiem, z uwagi na zakaz zbierania odpadów zielonych z listy odpadów dopuszczonych do zbierania wyłączone zostały odpady o kodzie 20 02 01.

Prowadzenie działalności w zakresie biologicznego przetwarzania odpadów skutkowało również wprowadzeniem zmian w rodzajach i ilościach odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji. Zgodnie z przedłożonym wnioskiem, poszerzona została lista odpadów wytwarzanych innych niż niebezpieczne - pkt. VIII.1.1. decyzji, tabela nr 14, o odpady o kodach: 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (niedający się do wykorzystania)/ - frakcja podsitowa organiczna wytwarzana w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm nadającą się do odzysku na składowisku (rekultywacja), ex 19 05 99 /Inne niewymienione odpady/ (stabilizat) pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej wytwarzana w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm frakcja nadsitowa pow. 20 mm, kierowana do składowania D5, oraz 19 05 99 /Inne nie wymienione odpady/ stabilizat - spełniający wymogi § 6 ust. 1 w/w rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012r. w sprawie mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. 2012., poz.1052), wytwarzany w wyniku prowadzenia procesu D8 (przetwarzanie biologiczne frakcji podsitowej). W pkt. VIII.1.1. decyzji, tabeli nr 14 określone zostały źródła wytwarzania w/w odpadów natomiast w pkt. VIII.2.1. tabeli nr 16 podano podstawowy skład i właściwości tych odpadów. Sposoby gospodarowania odpadami oraz sposób i miejscach magazynowania określone zostały w pkt. X.1.1.1. i X.1.2.1. decyzji. Miejsca magazynowania odpadów winny być zabezpieczone przed wpływem warunków atmosferycznych i przed dostępem osób niepowołanych. Odpady wytworzone winny być przekazywane do przetwarzania odbiorcom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami. Odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji, w zależności od rodzaju winny być kierowane 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 2012r. o odpadach. W instalacji winny być rejestrowane i przechowywane dane dotyczące rodzaju i ilości odpadów wytwarzanych oraz odpadów przetwarzanych

w procesach odzysku i unieszkodliwiania. Ewidencja odpadów winna być prowadzona przy użyciu dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów. System ewidencji obejmować winien również podstawową charakterystykę odpadów oraz wyniki testów zgodności.

W punkcie VII. decyzji ustalone zostały warunki poboru wody dla potrzeb własnych instalacji składowiska i instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, które zaopatrywane będą w wodę przeznaczoną do celów bytowo-gospodarczych, technologicznych oraz przeciwpożarowych z sieci wodociągowej wodociągu gminy Leżajsk.

W punkcie X.2.1. decyzji ustalono warunki wprowadzania gazów do powietrza z kompostowni. Każdy bioreaktor winien być wyposażony w instalację napowietrzania złoża odpadów biodegradowalnych. Mieszanka kompostowa przez cały okres kompostowania intensywnego winna być napowietrzana za pomocą systemu wentylatorów napowietrzających (napowietrzanie posadzkowe), na zasadzie wtłaczania powietrza w odpady, zasysanego za pomocą wentylatora i kierowana do oczyszczania na biofiltr. W kompostowni zainstalowany został biofiltr otwarty o powierzchni 130 m^2 z wypełnieniem organicznym (kora, zrębki), składający się ze ścian, rusztu i warstwy filtrującej. Wnętrze biofiltra wyłożone zostało specjalną podłogą technologiczną, pozwalającą na równomierne rozprowadzenie powietrza procesowego pod całym złożem odpadów i powolne przenikalnie przez materiał filtrujący do atmosfery. Biofiltr, warunkował będzie oczyszczenie powietrza w min. 98%. Wybór biofiltra typu otwartego wynikał z doboru technologii zastosowanej w instalacji. Zgodnie z analizą przeprowadzoną na etapie uzyskiwania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach przedsięwzięcia stwierdzone zostało, że biofiltr typu zamkniętego będzie dużo trudniejszy w eksploatacji m.in. z uwagi na brak możliwości wizualnej kontroli biofiltra, brak możliwości pielęgnacji biofiltra poprzez spulchnianie i przekładanie materiału oraz duże nakłady przy wymianie wsadu biofiltra. Otwarty charakter biofiltra ułatwiał będzie kontrolę jakości złoża, w szczególności jego wilgotności i w razie potrzeby umożliwiał będzie jego szybkie nawodnienie. Z uwagi na zainstalowany biofiltr typu otwartego i emisję niezorganizowaną, w niniejszej decyzji nie ustalono dopuszczalnej wielkości gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z kompostowni.

Ze względu na fakt, iż w kompostowni pracują urządzenia technologiczne, w punkcie X.3., tabeli nr 26 decyzji, określającym rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, jako źródła hałasu uwzględnione zostały: wentylatorownia z trzema wentylatorami napowietrzającymi, wentylator wyciągowy oraz przesiewacz. Zgodnie z zapisem pkt. XIII.5.2. obowiązującej decyzji, kontrolne pomiary hałasu w środowisku winny być przeprowadzone po zmianie procedury pracy instalacji tj. uruchomieniu kompostowni odpadów.

W punkcie VIII.6. decyzji określone zostały dopuszczalne wielkości emisji ścieków odprowadzanych z kompostowni odpadów a w punkcie X.4. określono warunki ich emisji. Ścieki technologiczne z placu kompostowania o powierzchni 2 688 m^2 winny być odprowadzane odwodnieniem liniowym, grawitacyjnie do dwóch odmulaczy, a następnie do zbiornika retencyjnego Z1 o pojemności 80 m^3. Ścieki technologiczne z magazynu kompostu, biofiltra oraz placu manewrowego i dróg winny być odprowadzane odwodnieniem liniowym, grawitacyjnie do odmulacza, a następnie do zbiornika retencyjnego Z2 o pojemności 20 m^3. Wody opadowo - roztopowe z powierzchni dachów (wody czyste) winny być odprowadzane odwodnieniem liniowym do zbiornika retencyjnego Z2.

W punkcie XII. decyzji określającym wymagania konieczne dla osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, wprowadzono obowiązek okresowego odkażania i dezynfekowania pojemników i kontenerów wykorzystywanych na terenie zakładu oraz służących do zbierania i magazynowania odpadów, a także wszystkich pojazdów i narzędzi. Rodzaje środków wykorzystywanych do dezynfekcji oraz ich ilości określone zostały w tabeli nr 27 zmienianej decyzji.

Zgodnie z zapisami punktu XIV.5. obowiązującej decyzji, w oparciu o wykonaną w lipcu 2014 r. przez J.Haase, J.Burchard-Piekutowską dokumentację, pn. „Dokumentacją likwidacji piezometru P-2 oraz wykonania piezometru P-2" na terenie składowiska odpadów komunalnych w miejscowości Giedlarowa" przeniesiony został piezometr P-2 poza teren sortowni.

Monitoring wód podziemnych w rejonie instalacji winien być prowadzony w oparciu o istniejące otwory obserwacyjne, łącznie 7 piezometrów oznaczonych jako: P-1, P-2, P-3, P-4, P-5, P-6, P-7 służących do pomiaru stanów zwierciadła wód podziemnych i poboru prób do analiz fizyko-chemicznych, pozwalających na śledzenie zmian jakości wód podziemnych i oddziaływania instalacji na środowisko. Piezometry P-1, P-2, P-3, P-4, P-5 wykonane zostały w ramach tworzenia sieci monitoringu środowiska gruntowo-wodnego składowiska, natomiast piezometr P-6 i piezometr P-7 wykonane zostały w ramach rozbudowy istniejącego monitoringu. Do monitoringu składowiska, zgodnie z dokumentacją hydrogeologiczną wyznaczone zostały piezometry P-2, P-4, P-6 i P-7. Pozostałe piezometry tj. P1 zlokalizowany od zachodniej strony składowiska i P3 zlokalizowany od południowej strony składowiska ujmują wody wypływające spod składowiska natomiast piezometr P5 usytuowany ok. 260 m od składowiska po południowo-wschodniej strony stanowi punkt odniesienia porównawczego dla pozostałych piezometrów usytuowanych w bezpośrednim sąsiedztwie południowej części składowiska. W rejonie instalacji występują dwa niezależne od siebie (nie posiadające wspólnej więzi hydraulicznej) poziomy wodonośne. I poziom wodonośny (występuje po południowej stronie składowiska) o południowym kierunku spływu wód od składowiska obejmuje piezometry P-7 - zlokalizowany na kierunku dopływu wód do składowiska oraz piezometry P-2 i P-4 służące do monitorowania przypowierzchniowego poziomu wód podziemnych, na odpływie wód od strony składowiska. Poziom ten charakteryzuje się znikomą zasobnością wodną i nieprzydatnością do ujmowania dla potrzeb socjalno-bytowych, nie posiada charakteru użytkowego, a także naturalnych warunków izolacyjnych. II poziom wodonośny (występuje po zachodniej stronie składowiska) obejmuje piezometr P-6 zlokalizowany od północnej strony składowiska, który nie posiada więzi hydraulicznej z I poziomem monitorowanym piezometrami P-2, P-4, P-7. Poziom II charakteryzuje się lekko napiętym zwierciadłem wody stabilizującym się na głębokości 10 m p.p.t. w piezometrze P-6. Poziom II o południowym kierunku spływu, posiada bardzo dobre warunki izolacyjne tworzone przez 6-7 m warstwę glin słaboprzepuszczalnych o współczynniku filtracji na poziomie $1x10^{-8}$ – $1x10^{-9}$ m/s. Usytuowanie piezometrów w rejonie instalacji wymuszone zostało specyficznymi warunkami hydrogeologicznymi stwierdzonymi w rejonie instalacji, które nie pozwalają na spełnienie wymagań § 25 ust. 1 i ust. 2 Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r., poz. 523), w zakresie dotyczącym rozmieszczenia piezometrów w obrębie każdego z poziomów wodonośnych tj. „ *§ 25. 1. Ilość, głębokość oraz sposób budowy otworów do poboru prób oraz badań składu wód podziemnych określa szczegółowo pozwolenie na budowę składowiska odpadów; ilość otworów nie może być jednak mniejsza niż 3 otwory dla każdego z poziomów wodonośnych, o których mowa w ust. 2, z czego jeden*

powinien znajdować się na dopływie wód podziemnych, dwa pozostałe - na przewidywanym odpływie wód podziemnych. 2. Jeżeli pod składowiskiem odpadów występuje więcej niż jeden poziom wodonośny, w tym użytkowe poziomy wodonośne, konieczny jest monitoring poziomów wodonośnych do pierwszego użytkowego poziomu wodonośnego włącznie." Uwzględniając warunki lokalizacyjne instalacji, na podstawie art. 133 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013r., poz.21), tj. *„W przypadku gdy z przeglądu ekologicznego lub dokumentacji hydrogeologicznej wynika brak możliwości monitorowania wód powierzchniowych, podziemnych lub gazu składowiskowego, właściwy organ, o którym mowa w art. 129 ust. 1, w decyzji zatwierdzającej instrukcję prowadzenia składowiska odpadów, może określić odrębny zakres prowadzenia monitoringu danego składowiska odpadów, odstępując od wymogów określonych w przepisach wydanych na podstawie art. 124 ust. 6 pkt 2."* zastosowano odstępstwo od wymagań określonych w w/w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r., poz. 523) w tym zakresie i w pkt. X. przedmiotowej decyzji ustalony został odrębny zakres prowadzenia monitoringu, uwzględniając w szczególności:

- „Dokumentację hydrogeologiczną z wykonania otworu piezometrycznego P-6 w ramach rozbudowy systemu monitoringu wód podziemnych przy składowisku odpadów w miejscowości Giedlarowa, gmina Leżajsk, woj. podkarpackie wraz z zakresem prowadzenia dalszego monitoringu" S. Mac, Zwięczyca, lipiec 2006r.,
- „Dokumentację hydrogeologiczną z wykonania otworu piezometrycznego P-7 w ramach rozbudowy systemu monitoringu wód podziemnych przy składowisku odpadów w miejscowości Giedlarowa, gmina Leżajsk, woj. podkarpackie wraz z zakresem prowadzenia dalszego monitoringu" S. Mac, Zwięczyca, luty 2007r.,
- „Dokumentację likwidacji piezometru P-2 oraz wykonania piezometru P-2" na terenie składowiska odpadów komunalnych w miejscowości Giedlarowa" J.Haase, J.Burchard-Piekutowską, Tarnobrzeg, lipiec 2014r.

Lokalizację otworów obserwacyjnych przedstawiono na załączonej do decyzji mapie. Zgodnie z zapisami punktu XIII.4. decyzji zarządzający instalacją zobowiązany został do prowadzenia monitoringu parametrów procesu biologicznego przetwarzania odpadów w bioreaktorach w zakresie poziomu tlenu, temperatury, ciśnienia oraz wilgotności a także dobowego rejestru czasu pracy kompostowni odpadów pozwalającego ustalić rodzaj i ilość odpadów skierowanych do procesu biologicznego przetwarzania w danym dniu. Parametry procesu winny być rejestrowane i archiwizowane. Ponadto, winna być prowadzona dokumentacja (rejestr) wyników badań przetwarzanych odpadów (frakcji podsitowej 0 - 20 mm i 0 – 80 mm):

- przeprowadzanych podczas prowadzenia I etapu procesu w bioreaktorach pod kątem spełnienia wymagań określonych w § 4 ust. 2 pkt. 2 obowiązującego wówczas rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052) tj. osiągnięcia parametru aktywności biologicznej AT_4 poniżej 20 mg O_2/g suchej masy,
- przeprowadzanych podczas prowadzenia II etapu procesu tj. dojrzewania frakcji podsitowej, pod kątem spełnienia wymagań dla stabilizatu, tj. osiągnięcia:
  - AT_4 poniżej10 mg O_2/g s. m. lub
  - straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35 % s. m. a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20 % s. m lub

- ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40 %.

Pobór próbek i wykonanie badań winno być zlecane laboratoriom posiadającym wdrożony system jakości w rozumieniu przepisów o normalizacji. W myśl art. 147a ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (j.t. Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), pomiary winny być wykonywane przez akredytowane laboratorium a zakres akredytacji obejmować wszystkie wskaźniki oraz pobór próbek. Pomiary wykonywać należy metodyką referencyjną lub metodyką równoważną, w rozumieniu art. 3. pkt 9) w/w ustawy. Pobór próbek i wykonanie badań winno być prowadzone po fazie intensywnej realizowanej w bioreaktorach (I etap kompostowania) - dla każdej partii odpadów schodzących z procesu oraz po procesie dojrzewania w pryzmach na placu (II etap kompostowania). Nie osiągniecie wymaganych parametrów dla stabilizatu po fazie intensywnego kompostownia uniemożliwiało kierowanie odpadów do procesu dojrzewania. Dla „stabilizatu" winny być prowadzone badania pod kątem spełnienia wymagań określonych w punkcie II.3.3.2. decyzji oraz w § 6 ust. 1 obowiązującego wówczas rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052). Produkt niespełniający wymogów dla „stabilizatu" winien być zawracany do procesu stabilizacji a proces przedłużany.

W celu wyeliminowania negatywnych skutków mogących doprowadzić do skażenia środowiska naturalnego dla instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów winny być opracowane stosowne instrukcje zapobiegania zagrożeniom i awariom oraz procedury postępowania na wypadek zaistnienia sytuacji awaryjnych. W załączniku nr 2 do niniejszej decyzji określone zostały sposoby zapobiegania występowaniu oraz metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposoby powiadamiania o jej wystąpieniu.

Pracownicy zatrudnieni w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów winni posiadać odpowiednie kwalifikacje w zakresie pełnionych funkcji, obsługiwanych maszyn, urządzeń oraz zostać przeszkoleni w zakresie obowiązków wynikających z eksploatacji instalacji, gospodarki odpadami oraz przepisów BHP i ochrony przeciwpożarowej.

Zgodnie z zapisami Uchwały Nr II/28/14 Sejmiku Województwa Podkarpackiego z dnia 15 grudnia 2014r. w sprawie zmiany Uchwały Nr XXIV/410/12 Sejmiku Województwa Podkarpackiego z dnia 27 sierpnia 2012 r. w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego (Dz. U. Województwa Podkarpackiego z 2012 r. poz. 1829 z późn. zm.), która weszła w życie w styczniu 2015 r. zlokalizowana na terenie Zakładu instalacja mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów uzyskała status regionalnej instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych dla obsługi Regionu Północnego. Instalacja ta nie podlegała obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego, nie mniej jednak uzyskując status instalacji regionalnej winna spełniać co najmniej wymagania najlepszej dostępnej techniki lub technologii, o której mowa w art. 207 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska. Analizę instalacji pod kątem spełnienia najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentu referencyjnego:

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

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
Zarządzanie środowiskowe		
1.	Przyjęcie i trzymanie się Systemu Zarządzania Środowiskiem (EMS), na który składają się, według indywidualnych okoliczności, niniejsze cechy: – definicja polityki ekologicznej instalacji dokonana przez najwyższe szczeble kierownicze (zaangażowanie najwyższych szczebli kierowniczych uważane będzie za warunek wstępny wprowadzenia innych składowych EMS) – planowanie i ustanowienie niezbędnych procedur – implementacja procedur ze szczególnym uwzględnieniem: – struktury i odpowiedzialności – szkolenia, świadomości i kompetencji – komunikacji – zaangażowania pracowników – dokumentacji – skutecznej kontroli nad procesem – programu konserwacji – gotowości na sytuacje wyjątkowe i odpowiedzi na nie – zapewnienia zgodności z ustawodawstwem ekologicznym – sprawdzanie wyników i podejmowanie działań zaradczych ze szczególnym uwzględnieniem: – monitoringu i pomiarów – działań zaradczych i prewencyjnych – przechowywania danych – niezależnych (gdzie to tylko możliwe) audytów wewnętrznych, które będą w stanie określić czy system zarządzania środowiskowego spełnia zaplanowane ustalenia oraz czy został poprawnie zastosowany i utrzymany – podsumowanie naczelnego kierownictwa	Celem budowy i eksploatacji przedmiotowej instalacji było przede wszystkim spełnienie nowych wymogów ochrony środowiska przy zachowaniu zasady jej opłacalności. Kwestie środowiskowe były najistotniejsze przy podejmowaniu strategicznych decyzji w tym zakresie. Dla instalacji opracowane zostały procedury związane z: ruchem technologicznym, sposobem monitoringu prowadzonych działań na każdym etapie przetwarzania, tj; technologii, przebiegu strumieni odpadów, monitoringu środowiska oraz monitoringu zużywanych nośników energii i materiałów. Dla pracowników wprowadzony został przydział zadań i obowiązków, z określeniem odpowiedzialności za ich realizację. Pracownicy uczestniczą w szkoleniach branżowych podnoszących ich wiedzę i kwalifikacje. Procesy technologiczne podlegają kontroli na każdym etapie, z określeniem wydajności procesów w oparciu o statystykę i sprawozdawczość z prowadzonych procesów technologicznych. Instalacja posiada opracowany program konserwacji stosowanych maszyn i urządzeń uwzględniający terminy przeglądów, napraw i remontów. Procesy przetwarzania odpadów prowadzone są zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa. Prowadzone są wszystkie wymagane prawem działania monitoringowe. Przedstawiane wyniki poddawane są analizie mającej na celu wprowadzenie działań zapobiegawczych. Wszelkie dane środowiskowe podlegają archiwizacji. Zarząd Spółki prowadzi bieżący nadzór nad procesami technologicznymi, jak również wynikami z badań, ocen i sprawozdań.
2.	Zapewnienie zbierania na miejscu wszystkich danych dotyczących tych działań. – zapewnienie na miejscu instalacji opisu metod obróbki odpadów i procedur – diagramy głównych części składowych zakładu, tam gdzie ma to jakieś znaczenie dla środowiska, wraz z diagramami przebiegu procesu (schematy) – bilans energetyczny – szczegóły zasad systemu kontroli oraz to, jak system kontroli zawiera w sobie informacje z monitoringu ekologicznego – szczegóły systemów ochronnych w wypadku nietypowych warunków działania, takich jak chwilowe przestoje, rozruch i zamknięcia – instrukcja obsługi – dziennik operacji (związany z NDT)	Dla prowadzonych procesów biologicznego przetwarzania odpadów opracowane są instrukcje stanowiskowe mające na celu wykazanie metod, sposobów i celów zmierzających do prawidłowego prowadzenia procesu. Dla prowadzonej działalności opracowany został schemat przebiegu poszczególnych grup przyjmowanych i wytarzanych odpadów. W instalacji realizowany jest proces biologicznego rozkładu i stabilizacji substratów organicznych w warunkach tlenowych. Mikroorganizmy rozkładają substancję organiczną i produkują dwutlenek węgla, wodę, ciepło oraz stabilny końcowy produkt procesu. Proces kompostowania dzieli się będzie na następujące fazy:

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	– coroczne przeprowadzanie podsumowania przeprowadzonych działań i przerobionych odpadów. Na podsumowanie coroczne powinny składać się także kwartalne bilanse przepływów odpadów i pozostałości, włączając w to dodatkowe materiały zużyte w każdym zakładzie (związane z NDT).	I faza – faza mezofilowa – faza wstępnej biostabilizacji/wstępnego kompostowania, trwająca do kilku dni. II faza – faza termofilowa - faza wstępnej biostabilizacji/wstępnego kompostowania, to główna faza rozkładu i najważniejszego okresu pod względem higienizacji, homogenizacji dla odpadu organicznego. W fazie tej rozkładane są związki organiczne łatwo ulegające biodegradacji. Może trwać od kilku dni do kilku tygodni. III faza – faza przemian – faza biostabilizacji właściwej/kompostowania właściwego, charakteryzująca się spadkiem temperatury, przekształceniami trudno rozkładających się związków (ligniny tłuszczów, wosków, żywic) przez mezofilne bakterie i grzyby. W tej fazie zaobserwować można wyraźne zmniejszenie objętości odpadów. IV faza – faza dojrzewania – faza biostabilizacji wtórnej/kompostowania wtórnego, w której następuje wychładzanie materiału. Instalacja nie wymaga monitoringu ekologicznego. Dla zakładu opracowana została instrukcja technologiczno – ruchowa, która przewiduje systemy ochronne oraz środowiska na wypadek chwilowych przestoi, rozruchu i zamknięcia. Dla instalacji opracowana została instrukcja eksploatacji. W zakładzie znajduje się dziennik pracy instalacji, w którym wpisywane są zdarzenia odbiegające od normalnych takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp. Dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzone są bilanse przerobionych odpadów w układzie miesięcznym, kwartalnym, półrocznym i rocznym. Bilanse uwzględniają masę odpadów przyjętych, wytworzonych, odzyskanych, jak również przekazanych do unieszkodliwienia.
3.	Posiadanie sprawnej procedury poprawnego gospodarowania, która obejmuje także procedury konserwacyjne oraz odpowiedni program szkoleniowy, obejmujący działania zapobiegawcze, które pracownicy powinni przyjąć, aby zagwarantować kwestie związane z BHP oraz ryzykami ekologicznymi.	Dla instalacji opracowana została instrukcja technologiczno – ruchowa, której jednym z elementów jest harmonogram przeglądów. Nowozatrudnieni pracownicy szkoleni są na stanowiskach pracy między innymi w celu uświadomienia celu działalności instalacji, jak również kwestii środowiskowy. Personel kierowniczy uczestniczy w szkoleniach branżowych, w różnym zakresie i formie.
4.	Próba nawiązania bliższych związków z producentem odpadów/przechowującym odpady by zapewnić odpowiednią, jakość odpadów używanych w procesie obróbki odpadów.	W celu osiągnięcia jak najwyższych parametrów odpadów, na etapie przygotowywaniu umów i kontraktów organizowane są spotkania z potencjalnymi ich odbiorcami.
5.	Posiadanie odpowiedniej ilości pracowników z odpowiednimi kwalifikacjami niezależnie od czasu. Cały personel powinien przejść	Zatrudnieni w instalacji pracownicy posiadają stosowne szkolenia i uprawnienia zezwalające

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	– system ustalania i dokumentacji: odpowiedniej lokalizacji punktów pobierania próbek, objętości próbkowanego pojemnika, ilości próbek i stopnia ich konsolidacji, warunków w chwili pobierania próbek – system zapewniający analizę pobranych próbek	
10.	Posiadanie urządzeń do przyjmowania odpadów zapewniających co najmniej poniższe: – posiadanie laboratorium do analizy wszystkich próbek w tempie wymaganym przez NDT. Zazwyczaj oznacza to konieczność posiadania sprawnego systemu zarządzania jakością, sprawnych metod kontroli jakości oraz odpowiedniej przestrzeni do przechowywania dokumentacji wyników analiz. Zwłaszcza dla odpadów niebezpiecznych oznacza to często, że laboratorium musi znajdować się na terenie zakładu. – posiadanie obszaru składowania odpadów poddanych kwarantannie oraz spisanych procedur postępowania z odpadami niezaakceptowanymi. Jeżeli inspekcja lub też analiza wskazują na to, że odpady nie spełniają kryteriów ich akceptacji (włączając w to np. uszkodzone, skorodowane lub pozbawione etykiet beczki) to odpady takie powinny być w tym obszarze przechowywane tymczasowo w sposób bezpieczny. Taki magazyn i procedury powinny być tak zaprojektowane i kierowane, by wspierać szybkie rozwiązywanie (zazwyczaj w przeciągu kilku dni, lub nawet mniej) kwestii takich odpadów – posiadanie jasnej procedury postępowania z odpadami, w których wypadku inspekcja lub analiza wykazały, że nie spełniają kryteriów przyjęcia ich do zakładu lub też nie zgadzają się z opisem otrzymanym w trakcie procedury wstępnej akceptacji. Procedury te powinny zawierać wszystkie środki wymagane zezwoleniem uzyskanym na podstawie ustawodawstwa krajowego /międzynarodowego odnośnie informowania właściwych władz, bezpiecznego przechowania przesyłki przez dowolny okres przejściowy lub też odrzucenia odpadów i odesłania ich do producenta w inne dozwolone miejsce – przemieszczanie odpadów do magazynów dopiero po ich przyjęciu – oznaczenie obszarów inspekcji, rozładunku i pobierania próbek – posiadanie zamkniętego systemu ściekowego – system zapewniający, że personel związany z procedurami próbkowania, sprawdzania i	Ponieważ do instalacji nie są przyjmowane odpady niebezpieczne, nie wyznaczono na terenie zakładu laboratorium. Zakład też nie posiada wdrożonego systemu zarządzania jakością. Próbki do badań pobierał będzie przedstawiciel laboratorium akredytowanego lub posiadającego certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania parametrów określonych w rozporządzeniu w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów. Pobór próbek odbywał się będzie zgodnie z Polską Normą PN-Z-15011-1:1998 – Kompost z odpadów komunalnych. Badania zlecane będą laboratorium akredytowanemu pod kątem spełnienia wymagań dla stabilizatu określonych w punkcie II.3.3.2 decyzji oraz w § 6 ust. 1 obowiązującego wówczas rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052). Próbki winny być pobierane: - podczas prowadzenia I etapu procesu w bioreaktorach dla każdej partii odpadów schodzących z procesu, tj. jednorazowego wsadu materiału poddanego procesowi intensywnego kompostowania w bioreaktorze prowadzonego przez okres co najmniej 3 tygodni pod kątem spełnienia wymagań określonych w § 4 ust. 2 pkt. 2 obowiązującego wówczas rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052) tj. osiągnięcia parametru aktywności biologicznej AT_4 poniżej 20 mg O_2/g suchej masy, - podczas prowadzenia II etapu procesu tj. po procesie dojrzewania frakcji podsitowej trwającego od 5 do 9 tygodni, pod kątem spełnienia wymagań dla stabilizatu, tj. osiągnięcia: • AT_4 poniżej10 mg O_2/g s. m., lub • straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35 % s. m. a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20 % s. m, lub • ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	analizy będzie odpowiednio przeszkolony i wykwalifikowany, a szkolenia są regularnie ponawiane – zastosowanie systemu unikalnych identyfikatorów śledzenia odpadów (naklejka /kod) do każdego pojemnika na tym etapie. Identyfikator zawierać ma przynajmniej datę przybycia do zakładu oraz kod odpadu.	zawartością węgla organicznego jest większy niż 40 %. Próbki do badań winny być pobierane w następujący sposób: wykonane zostaną 3 wykopy za pomocą ładowarki, a następnie z każdego wykopu zostanie pobrane ok. 10 próbek. Otrzymana próbka będzie zredukowana do ilości potrzebnej do przeprowadzenia badań z zastosowaniem metody kwartowania. Całość pobranych prób usypywana będzie w kopczyk i mieszana. Następnie kopczyk rozkładany będzie na wysokość ok. 30 cm i dzielony na 4 części. Dwie przeciwległe części będą odrzucane a dwie pozostałe łączone. Procedura będzie powtarzana aż do uzyskania odpowiedniej ilości próbki. W ciągu 48 godzin od pobrania próbki należy zakończyć jej przygotowanie i rozpocząć analizę. W tym czasie pobrana próbka może przebywać w temperaturze powyżej 4°C nie dłużej jednak niż przez pierwsze 24 godziny od pobrania. Do instalacji nie są przyjmowane odpady co do których wymagana jest kwarantanna. Odpady niezgodne z informacją wynikającą z Karty Przekazania odpadów będą zawracane przed ich wyładunkiem, natomiast w przypadku ich wyładunku na hali przyjęcia będą one ładowane na pojazdy dostarczające i nie przyjmowane do instalacji. Do instalacji nie są przyjmowane odpady, co do których wymagana jest kwarantanna. Odpady niezgodne z informacją wynikającą z Karty Przekazania odpadów są zawracane, przed ich wyładunkiem, natomiast jeśli dojdzie do ich wyładunku na hali przyjęcia, są one ładowane na pojazdy dostarczające i nie przyjmowane do instalacji. Magazynowanie odpadów odbywa się po segregacji i rozdzieleniu odpadów w zależności do rodzaju. Obszar inspekcji, rozładunku i pobierania próbek został wyznaczony w hali przyjęcia odpadów. Powierzchnie wyznaczone do magazynowania odpadów posiadają wydzielone, zamknięte systemy ściekowe. Personel związany z procedurami pobierania próbek będzie przeszkolony w zakresie metod i sposobów pobierania i zabezpieczania próbek jak również w zakresie bezpiecznego ich pobierania. Pojemniki służące do przechowywania próbek posiadać będą oznaczenia określające datę przyjęcia odpadów do zakładu oraz kod odpadu.
Odpady wychodzące		
11.	Analizowanie odpadów wychodzących w zgodzie z odpowiednimi parametrami istotnymi dla zakładu je otrzymującego (np. wysypisko, spalarnia)	Odpady wychodzące z zakładu są kierowane do poszczególnego rodzaju instalacji w zależności od parametrów odpadów, istotnych dla instalacji, do których są

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
		przekazywane. Badaniu pod kątem skierowania do odzysku lub na składowisko poddawany jest powstający po kompostowaniu stabilizat, w myśl rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. Wymagania jakościowe stabilizatu uważane są za spełnione, jeśli zostały potwierdzone badaniami laboratoryjnymi wykonanymi przez laboratorium akredytowane. Próbki do badań pobiera przedstawiciel tego laboratorium. Rocznie pobieranych i badanych winno być 12 próbek (po jednej w miesiącu).
Systemy zarządzania		
12.	Posiadanie systemu gwarantującego możliwość śledzenia obróbki odpadów. Ze względu na różne właściwości fizykochemiczne odpadów, typ procesu obróbki odpadów (np. ciągły, partiami) oraz zmiany właściwości fizykochemicznych odpadów wraz z procesem obróbki, konieczne może być uwzględnienie różnych procedur. Dobry system śledzenia zawiera takie cechy: – dokumentowanie obróbki diagramami przepływów i bilansami mas – zapewnianie śledzenia danych na szeregu etapów operacyjnych (np. wstępna akceptacja / akceptacja / magazyn / obróbka /wysyłka). Można sporządzać i przetrzymywać dane na bieżąco, tak by odzwierciedlały dostawy, obróbkę na miejscu i wysyłki. Dane są zazwyczaj przechowywane przez minimum sześć miesięcy od daty wysyłki odpadów – odnotowywanie i nanoszenie informacji odnośnie charakterystyki odpadów i źródła strumienia odpadów tak, by dostępne były na bieżąco. Odpadom należy nadać numer referencyjny, który będzie można odzyskać w dowolnym miejscu procesu obróbki, umożliwiając tym samym operatorowi stwierdzenie, jakie konkretnie odpady znajdują się w instalacji, ilość czasu, jaki upłynął od pojawienia się ich w tym punkcie oraz proponowaną lub zastosowaną drogę obróbki – posiadanie komputerowej bazy danych / serii baz danych z których regularnie robione są kopie zapasowe. System śledzenia działa w charakterze systemu inwentaryzacji/ kontroli stanów magazynowych i zawiera: datę przybycia do zakładu, dane producenta odpadów, dane wszystkich poprzednich posiadaczy, unikalny identyfikator, wyniki analiz wstępnej akceptacji oraz etapu akceptacji, rozmiar i rodzaj opakowania,	Prezentacja wyników pracy instalacji jest dokumentowana w okresach rozrachunkowych obrazujących strumienie masy przyjmowanych i wytwarzanych odpadów. Informacje odnośnie śledzenia danych na poszczególnych etapach operacyjnych są wytwarzane na bieżąco i przechowywane przez okres minimum jednego roku kalendarzowego po zakończeniu roku obrachunkowego. Bilans masy i przepływu odpadów dostarczanych i kierowanych do przetwarzania odbywa się na podstawie kart ewidencji i przekazania zapisanych między innymi w programie komputerowym. Karty te są przechowywane przez okres 5 lat. Odpady na etapie dostawy są identyfikowane przy użyciu kodu odpadów zgodnego z Katalogiem odpadów, jak również na etapie ich przetwarzania oraz wytwarzania poszczególnych strumieni odpadów i surowców. Wszystkie odpady są identyfikowane wg tych samych zasad, łącznie z określeniem ich masowego strumienia. Odpady są oznakowane kodem i rodzajem odpadu. Posiadane karty ewidencji odpadów na poszczególnych etapach obróbki są zapisane w komputerowej bazie danych, z której raz w miesiącu robione są kopie zapasowe. Działanie obejmujące posiadanie danych producenta odpadów, danych wszystkich poprzednich posiadaczy, nie jest możliwe, z uwagi na fakt, że w większości odpady dostarczane do zakładu mają charakter niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych. Brak jest również dla tych odpadów informacji, z jakiego źródła pochodzą. Odpady wytworzone też nie będą identyfikowane, co do ilości. Odbywać się to będzie na etapie wywozu z instalacji wytworzonych odpadów oraz surowców. Dla zakładu opracowano Plan ruchu, w którym

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	proponowana ścieżka obróbki / pozbycia się, dokładne dane na temat natury i ilości odpadów przechowywanych w zakładzie, włączając w to wszelkie szczegóły na temat niebezpieczeństw, szczegóły odnośnie tego, gdzie obecnie znajdują się odpady w odniesieniu do planu zakładu oraz na jakim etapie wyznaczonej ścieżki przetworzenia obecnie się znajdują – przemieszczanie beczek i innych ruchomych pojemników pomiędzy różnymi miejscami (lub ich załadunek celem wywozu poza zakład) jedynie zgodnie z wytycznymi odpowiedniego kierownika, upewniając się, że jednocześnie następuje odnotowanie tych zmian w systemie śledzenia.	określone zostały miejsca przechowywania poszczególnych asortymentów odpadów. Odpady będące przedmiotem obróbki w instalacji są przechowywane w ruchomych pojemnikach do momentu przekierowania ich do dalszej obróbki, np. w prasie. Przemieszczanie odpadów zgromadzonych w pojemnikach odbywa się na wyłączne polecenie brygadzisty, bądź kierownictwa zakładu. Przemieszczenie się odpadów z poszczególnych miejsc obróbki jest odnotowane w systemie komputerowym na podstawie prowadzonej ewidencji przyjmowanych i przetwarzanych oraz przekazywanych odpadów. Śledzenie przemieszczania się odpadów obywa się również na podstawie kontroli długości trwania procesów zgodnie z procedurami opisanymi w pkt. II.3.3.2 decyzji.
13.	Posiadanie i stosowanie zasad miksowania / mieszania zorientowanych na ograniczenie odpadów, które można miksować / mieszać ze sobą, celem zapobieżenia zwiększenia emisji zanieczyszczeń oraz strumienia odpadów poprocesowych. Zasady te uwzględniać muszą typ odpadów (np. niebezpieczne, nie stanowiące niebezpieczeństwa), rodzaj procesu obróbki, jaki ma być zastosowany oraz wszystkie kroki, jakie zostaną przeprowadzone aż do opuszczenia przez odpady zakładu.	Działalność instalacji jest zorientowana na biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej wydzielonej ze strumienia odpadów komunalnych zmieszanych oraz odpadów ulegających biodegradacji. Działania mają również na celu przygotowanie jak najlepszej jakości kompostu/stabilizatu.
14.	Posiadanie procedur segregacji i kompatybilności, włączając w to: – przechowywanie wyników testów, włączając w to wszelkie reakcje wpływające na parametry bezpieczeństwa (wzrost temperatury, generowanie gazów lub też wzrost ciśnienia); przechowywanie danych odnośnie parametrów operacyjnych (zmiany lepkości oraz oddzielenie lub też wytrącanie się ciał stałych) oraz wszelkich innych istotnych parametrów, takich jak na przykład generowanie nieprzyjemnych zapachów – pakowanie pojemników chemikaliów w osobne beczki w oparciu o ich klasyfikację niebezpieczeństwa. Chemikalia które są niezgodne ze sobą (np. utleniacze i płyny łatwopalne) nie powinny być przechowywane wspólnie w jednej beczce.	Odpady dostarczane do instalacji mają charakter odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne. Procesy technologiczne prowadzone są na nich od momentu dostarczenia do instalacji, co eliminuje niemal całkowicie zachodzeniu samorzutnych procesów ich przemian chemicznych, fizycznych oraz biologicznych, których to procesem ubocznym będzie między innymi emisja gazów złowonnych. Działalność zakładu nie będzie powodować powstawania substancji niebezpiecznych wymagających specjalnych procedur bezpieczeństwa chemicznego. Powstające w instalacji odpady wymagające takiego traktowania to z reguły oleje, jak również zużyte źródła światła. Będą one magazynowane w specjalnie do tego celu przystosowanych pojemnikach, gromadzonych rozdzielnie z olejami odpadowymi wytwarzanymi w Zakładzie.
15.	Podejście nastawione na poprawę wydajności obróbki odpadów - odnalezienie właściwych wskaźników dla raportowania wydajności obróbki odpadów oraz posiadanie programu monitorującego.	Wzrost wydajności zakładu wynika głownie ze wzrostu doświadczenia personelu zatrudnionego przy segregacji dostarczanych do instalacji odpadów. Wskaźnikiem wydajności jest proporcja odpadów odzyskanych i skierowanych do odzysku w odniesieniu do masy odpadów przekazanych

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
		do unieszkodliwienia. Monitoring efektywności jest realizowany w układzie miesięcznym.
16.	Wprowadzenie ustrukturyzowanego programu zarządzania wypadkami	Zakład posiada ustrukturyzowany Program Zarządzania Wypadkami.
17.	Posiadanie oraz poprawne prowadzenie dziennika wypadków	Fakt zaistniałego wypadku jest i winien być odnotowywany w Dzienniku Wypadków Zakładu Pracy Instalacji.
18.	Posiadanie urządzenia monitorującego hałas i wibracje. W niektórych instalacjach obróbki odpadów hałas i wibracje mogą nie stanowić problemu środowiskowego.	W instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów hałas i wibracje nie stanowią problemu środowiskowego.
19.	Rozważenie wszystkich kwestii związanych z wyłączeniem zakładu z eksploatacji już na etapie projektowym. Dla instalacji istniejących oraz tam, gdzie przewiduje się problemy z wyłączeniem z eksploatacji wprowadzić program zminimalizowania tych problemów.	Program zminimalizowania problemów na etapie eksploatacyjnej oraz poeksploatacyjnej został rozważony i opisany w Raporcie Ocenie oddziaływania na środowisko opracowanym na etapie przed wykonaniem projektu budowlanego.
Media oraz zarządzanie surowcem		
20.	Rozpisanie zużycia i generacji energii (włączając w to energię wysyłaną poza zakład) według typu jej źródła (np. elektryczność, gaz, płynne paliwa konwencjonalne, stałe paliwa konwencjonalne, odpady), na którą składają się: raportowanie zużycia energii w ilościach dostarczonej energii, raportowanie energii wysyłanej poza zakład, sporządzenie informacji dotyczącej przepływu energii (na przykład diagramów energetycznych lub bilansów energetycznych) ukazujących zużycie energii w całości procesu.	Raportowanie zużycia energii jest realizowane w postaci rocznych zestawień w książce prowadzenia instalacji. Zakład nie wysyła energii. Energia nie podlega monitoringowi na etapie poszczególnych procesów technologicznych.
21.	Dążenie do ciągłego zwiększania wydajności energetycznej instalacji poprzez: – rozwinięcie planu wydajności energetycznej – zastosowanie technik zmniejszających zużycie energii tym samym zmniejszających bezpośrednie (ciepło i emisje generowane na miejscu) i pośrednie emisje (emisje z elektrowni) – definicja i obliczenie energii właściwej dla działania (działań), ustanowienie kluczowych wskaźników rocznej wydajności (np. MWh /tona przetworzonych odpadów).	Dla instalacji opracowany został Plan wydajności energetycznej. Przyjęte rozwiązania techniczne, technologiczne i konstrukcyjne gwarantują możliwie najniższe zużycie energii. Dla zakładu prowadzone są działania zmierzające do określenia kluczowych wskaźników w oparciu o przeliczenie na MWh masy przetworzonych odpadów.
22.	Przeprowadzanie wewnętrznych porównań (np. dorocznych) zużycia surowców.	Instalacja nie jest nastawiona na zużycie surowców procesowych. Jedynie nośniki energii (paliwo do maszyn, paliwo stałe, energia elektryczna) stanowią surowce wykorzystywane do prowadzenia procesów technologicznych, przy czym wydajność instalacji nie będzie przekładać się w sposób bezpośredni na ich zużycie.
23.	Zbadanie możliwości zastosowania odpadów w charakterze surowców do przetwarzania innych odpadów. Jeżeli odpady stosuje się do przetwarzania innych odpadów – posiadanie systemu gwarantującego dostawy odpadów. Jeżeli nie da się tego zagwarantować, posiadanie zastępczego	Przetwarzane i wytwarzane w instalacji odpady nie nadają się do przetwarzania innych odpadów.

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	procesu obróbki lub też innych surowców, które zapewnią brak zbędnych przestojów w obróbce.	
Magazynowanie i obchodzenie się z odpadami		
24.	Stosowanie poniżej wymienionych technik przy przechowywaniu: – lokalizowanie obszarów magazynowych: z dala od cieków wodnych i instalacji wrażliwych, oraz w taki sposób, by wyeliminować lub do minimum ograniczyć konieczność dwukrotnego przewożenia odpadów w obrębie instalacji – upewnienie się, że infrastruktura ściekowa obszarów magazynowych może zawierać wszystkie możliwe skażenia wypłukane z odpadów oraz że ścieki z niekompatybilnych odpadów nie wejdą ze sobą w kontakt – używanie wyznaczonego obszaru/ magazynu, wyposażonego we wszelkie niezbędne środki związane z ryzykiem dotyczącym odpadów, dla sortowania i przepakowywania odpadów laboratoryjnych lub im podobnych. Odpady te sortowane są zgodnie z ich klasyfikacją zagrożenia, odpowiednia staranność przykładana będzie do kwestii ich niekompatybilności, po czym zostają przepakowane. Po tych działaniach przenosi się je do odpowiednich przestrzeni magazynowych. – przenoszenie materiałów cuchnących wyłącznie w pełni zamkniętych lub odpowiednio tłumiących opakowaniach oraz przechowywanie ich wyłącznie w zamkniętych budynkach wyposażonych w odpowiednie urządzenia filtrujące – upewnienie się, że wszelkie połączenia pomiędzy pojemnikami można zamknąć za pomocą zaworów. Rury przelewowe muszą być skierowane do zamkniętego systemu ściekowego (np. dla odpowiedniego obszaru lub też do innego pojemnika) – posiadanie środków zapobiegających nawarstwianiu się osadów ponad określony poziom oraz występowaniu pian mogących wpłynąć na takie środki w pojemnikach na ciecze np. poprzez regularną kontrolę zbiorników, odsysanie osadów do odpowiedniej ich dalszej obróbki oraz użycie środków chemicznych zapobiegających pienieniu się – wyposażanie zbiorników i pojemników w odpowiednie systemy tłumiące, jeżeli możliwe będzie powstawanie emisji substancji lotnych, oraz wskaźniki poziomu i alarmy. Systemy te muszą być dostatecznie wytrzymałe (zdolne pracować nawet w obecności osadów i piany) oraz regularnie serwisowane	W bezpośrednim sąsiedztwie instalacji nie ma cieków wodnych ani instalacji wrażliwych. Organizacja wewnętrznego transferu odpadów eliminuje ich dwukrotne przewożenie w obrębie instalacji. Dla odkrytych powierzchni magazynowania odpadów utworzona została oddzielna zlewnia wraz ze zbiornikiem do magazynowania zanieczyszczonych wód opadowych, okresowo wywożonych na oczyszczalnie ścieków. Na instalację nie są przyjmowane odpady laboratoryjne. Na instalację nie są przyjmowane materiały cuchnące. W instalacji nie są magazynowane odpady płynne, wymagające korzystanie z pojemników z zaworami. Na instalacji nie są magazynowane odpady płynne o niskim punkcie zapłonu.

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	– przechowywanie organicznych odpadów płynnych o niskim punkcie zapłonu w atmosferze azotowej, aby je zabezpieczyć. Każdy ze zbiorników magazynowych umieszczony będzie w szczelnym obszarze retencyjnym. Nadmiar gazu będzie zbierany i poddawany obróbce.	
25.	Oddzielne powiązanie ze sobą osadników płynów oraz przestrzeni magazynowych z pomocą połączeń, które są szczelne i odporne na przechowywane materiały.	W instalacji nie są magazynowane substancje płynne.
26.	Zastosowanie niżej wymienionych technik oznaczania zbiorników i rur roboczych – jasne oznaczanie wszelkich pojemników odnośnie ich zawartości i pojemności oraz nadawanie im unikalnych identyfikatorów. Zbiorniki muszą charakteryzować się systemem etykiet zależnym od ich przeznaczenia i zawartości – zapewnienie rozróżnienia etykiet ścieków i wody roboczej, płynów i par palnych oraz wskazujących kierunek przepływu (np. dopływ lub odpływ) – zbieranie danych o wszystkich zbiornikach, włączając w to unikalny identyfikator, pojemność, rodzaj oraz materiały użyte do jego konstrukcji, harmonogram konserwacji, wyniki inspekcji; wyposażenie, rodzaj odpadów jakie można przechowywać/ w zbiorniku, włączając granice palności.	Pojemniki wykorzystywane do magazynowania i transportu odpadów są zamienne dla różnych frakcji, stąd brak możliwości oddzielnego ich znakowania. Instalacje wewnętrzne procesowe są oznakowane w sposób wskazujący kierunki przepływu. W bieżącej eksploatacji instalacji nie są wykorzystywane zbiorniki procesowe.
27.	Podjęcie środków zapobiegających problemom, które mogą wyniknąć z przechowywania / akumulacji odpadów.	Okres przechowywania odpadów w instalacji ograniczony jest do możliwości technologicznych kompostowni. Ponadnormatywne ilości odpadów, dla których moc instalacji będzie niewystarczająca będą kierowane do unieszkodliwienia na składowisku.
28.	Stosowanie poniższych technik obchodzenia się z odpadami: – posiadanie systemów i procedur zapewniających bezpieczny transfer odpadów do odpowiedniego magazynu – posiadanie systemu zarządzania załadunkiem i rozładunkiem odpadów w zakładzie, który uwzględnia także wszelkie zagrożenia mogące wynikać z tych działań. Niektóre z możliwości to system etykiet, nadzór przez personel zakładu, klucze lub kolorowe punkty / węże lub urządzenia odpowiednich rozmiarów – zapewnienie nadzoru wykwalifikowanej osoby nad miejscem przechowywania odpadów celem sprawdzenia obecności w nich odpadów laboratoryjnych, starych odpadów, odpadów niepewnego pochodzenia oraz niezidentyfikowanych (zwłaszcza w beczkach), aby sklasyfikowała ona odpowiednio te substancje i przepakowała w odpowiednie pojemniki.	Do obsługi instalacji stosowane są rozwiązania organizacyjne i techniczne pozwalające na właściwy transport i magazynowanie wytwarzanych odpadów i surowców. W większości załadunek odpadów w instalacji odbywa się w sposób automatyczny. Przyjmowane odpady są kierowane do bioreaktorów a potem na plac dojrzewania przy udziale ładowarki. Nadzór nad miejscem przechowywania odpadów jest nadzorowany przez kadrę kierowniczą. Pracownicy mają obowiązek powiadamiania o wszelkiego rodzaju odpadach nie spełniających norm jakości lub rodzajach odpadów dopuszczonych do przetwarzania w instalacji. W takich przypadkach pracownicy zakładu podejmują stosowne działania mające na celu zabezpieczenia tych odpadów lub całej ich partii w sposób bezpiecznych dla środowiska i pracowników.

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	W niektórych wypadkach pojedyncze pojemniki wymagać będą ochrony przed uszkodzeniem poprzez napełnienie nimi beczek wyposażonych w odpowiednie dla cech odpadów urządzenia napełniające – upewnienie się, że nie są używane uszkodzone węże, zawory oraz łączniki – zbieranie gazów z pojemników i zbiorników w trakcie obchodzenia się z odpadami płynnymi – używanie systemu zapewniającego łączenie poszczególnych partii odpadów jedynie po testach ich kompatybilności.	W procesach technologicznych instalacji nie są stosowane węże, zawory ani łączniki. Do instalacji nie są przetwarzane odpady zawierające gazy w pojemnikach lub odpady płynne. Do przetworzenia kierowane są wydzielone wcześniej odpady frakcji podsitowej. Odpady poddawane są testowi zgodności.
29.	Zapewnienie, że łączenie / mieszanie odpadów pakowanych ma miejsce jedynie pod odpowiednim nadzorem i będzie przeprowadzane przez przeszkolony personel. Dla niektórych typów odpadów takie łączenie / mieszanie musi odbywać się w miejscach wyposażonych w wentylację wyciągową.	Do przetworzenia kierowane są wydzielone wcześniej odpady frakcji podsitowej. Odpady poddawane są testowi zgodności.
31.	Stosowanie poniżej wymienionych technik obchodzenia się z odpadami w pojemnikach: – przechowywanie odpadów w pojemnikach pod przykryciem. Może mieć to także zastosowanie do każdego pojemnika oczekującego na pobranie próbek lub opróżnienie. Wyjątek w zastosowaniu tej techniki stanowią te pojemniki lub odpady, które zidentyfikowano, jako odporne na warunki otoczenia (np. światło słoneczne, temperaturę, wodę). Przykryte przestrzenie powinny być odpowiednio wentylowane – utrzymywanie dostępu do przestrzeni magazynowych dla pojemników przechowujących substancje, o których wiadomo będzie, że mogą być wrażliwe na ciepło, światło i wodę, pod przykryciem i w warunkach zapewniających ochronę przed ciepłem i bezpośrednim dostępem promieni słonecznych.	Przechowywanie odpadów na terenie zakładu odbywa się w sposób ograniczający negatywny wpływ środowiska na ich strukturę. Odpady narażone na negatywne oddziaływanie wody są magazynowane w zadaszonym, otwartym magazynie. W instalacji nie są magazynowane odpady nieodporne na temperaturę i światło słoneczne. Odpady takie magazynowane są w specjalnie do tego celu przeznaczonym magazynie, w sposób umożliwiający łatwy i bezpieczny do nich dostęp.
Inne powszechne techniki niewymienione powyżej		
32.	Przeprowadzania operacji zgniatania/ rozdrabniania w obszarach zaopatrzonych w systemy wentylacji wyciągowej połączone z wyposażeniem filtrującym w wypadku obróbki materiałów mogących powodować emisje atmosferyczne.	Na kompostowni nie są prowadzone procesy zgniatania i rozdrabniania odpadów. Odpady dostarczane do przetwarzania kierowane są do zamykanego bioreaktora z odciągiem do biofiltra.
33.	Przeprowadzanie operacji zgniatania/ rozdrabniania w pełnej izolacji i w atmosferze z gazów obojętnych dla beczek / pojemników zawierających łatwopalne albo bardzo lotne substancje. Celem będzie zapobieżenie zapłonowi. Ta obojętna atmosfera musi być filtrowana.	W instalacji nie są prowadzone procesy zgniatania beczek/pojemników zawierających łatwopalne albo bardzo lotne substancje.
34.	Procesy mycia przeprowadzać mając na względzie:	W instalacji nie są prowadzone procesy mycia dostarczanych ani odzyskanych odpadów.

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	– identyfikację zmywalnych składników, które mogą być obecne w przedmiotach poddawanych myciu (np. rozcieńczalników) – przekazywanie umytych odpadów do odpowiedniego magazynu i ich obróbkę tymi samymi metodami jak odpady, z których powstały – zastosowanie do mycia oczyszczonej wody z zakładu obróbki odpadów miast wody czystej. Powstałe ścieki można poddać obróbce w zakładzie obróbki ścieków lub wykorzystać ponownie w obrębie instalacji.	
Postępowanie z wodą odpadową		
35.	Redukcja zużycia wody i jej skażenia poprzez: – wodoszczelność zakładu i metody przechowywania opadów retencyjnych – regularne sprawdzanie zbiorników i rowów zwłaszcza znajdujących się poniżej poziomu ziemi – zastosowanie oddzielnych systemów ściekowych ze względu na poziom skażenia (woda deszczowa z dachu, deszczówka gruntowa, woda używana w procesie) – wprowadzenie zabezpieczającego basenu zbiorczego – regularne audyty zużycia wody mające na celu redukcję jej zużycia i zapobieganie skażeniu wody – selektywne odzyskiwanie wody z deszczówki	Poprzez odpowiednio ukształtowaną powierzchnię placów ścieki są odprowadzane powierzchniowo do odwodnień liniowych, a następnie przewodami kanalizacyjnymi grawitacyjnie spływają do odmulaczy, w których zostaną oczyszczone z zawiesin łatwoopadających. Z odmulaczy ścieki spływają do dwóch zbiorników retencyjnych Z1 i Z2, stanowiących rezerwę wody technologicznej do dowilżania pryzm kompostowych. Zbiornik Z2 służy również jako zasobnik wody do nawadniania kompostu w bioreaktorach. Przewidziano możliwość uzupełnienia wody w tym zbiorniku ze zbiornika Z1, w którym gromadzone są wody z placu kompostowania. Nie przewiduje się emisji ścieków z bioreaktorów. Wody te będą wykorzystywane do celów prowadzenia procesu. Poziom zużycia wody jest kontrolowany i analizowany w odstępach czasu zgodnych z odczytami wodomierza. W instalacji nie ma ryzyka skażenia wody.
36.	Posiadanie procedur zapewniających, że specyfikacja ścieków będzie odpowiednia dla systemu oczyszczania lub pozbywania się ścieków obecnego w zakładzie.	Brak odprowadzania zanieczyszczonych ścieków deszczowych, technologicznych i bytowo – socjalnych do ziemi. Zastosowanie separatorów-odmulaczy na sieci wód opadowych i odcieków „brudnych" i oczyszczanie tych wód przed odprowadzeniem do zbiornika retencyjnego (wykorzystanie wód po oczyszczeniu w procesie technologicznym). Zamknięty obieg „zraszanie-odcieki"
37.	Zapobieganie omijania zakładowych urządzeń oczyszczania ścieków przez ścieki.	Ścieki spływają grawitacyjnie poprzez odwodnienia liniowe do odmulaczy a potem do zbiorników retencyjnych. Nie ma możliwości ich ominięcia. Cały teren instalacji jest skanalizowany. Zbiorniki połączone są rurociągiem wyrównawczym PCV 250. Nadmiar ścieków wywożony jest wozami asenizacyjnymi na oczyszczalnię, a w późniejszym czasie po wybudowaniu sieci odprowadzany do kanalizacji.
38.	Posiadanie na miejscu i użytkowanie zamkniętego systemu, w którym deszczówka dostająca się do obszarów roboczych	Woda deszczowa stanowi ścieki technologiczne z placu kompostowania i magazynów oraz wody czyste z dachów

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	zbierana będzie wraz z popłuczynami ze zbiorników, przypadkowymi wyciekami, popłuczynami z beczek itp. i przekazywana do zakładu obróbki lub też zbierana we wspólnym kolektorze	bioreaktorów. Wody czyste i ścieki technologiczne będą ujmowane odrębnie i spływały do dwóch zbiorników retencyjnych stanowiących rezerwę wody technologicznej do dowilżania pryzm kompostowych. Nadmiar ścieków wywożony jest wozami asenizacyjnymi na oczyszczalnię, a w późniejszym czasie po wybudowaniu sieci odprowadzany do kanalizacji.
39.	Odsegregowanie w systemach zbierania wody bardziej od wody mniej skażonej.	W instalacji nie występuje woda skażona.
40.	Posiadanie pełnej podbudowy betonowej na całym obszarze obróbki, połączonej z systemami zbierania ścieków, połączonymi ze zbiornikami magazynowymi lub kolektorami zbierającymi wodę deszczową i wszelkie wycieki. Kolektory z kanałami przepełnieniowym i prowadzącymi do ścieków zazwyczaj wymagają zainstalowania automatycznych systemów monitorujących między innymi pH, które są w stanie w razie konieczności zamknąć kanały przepełnieniowe.	Teren, na którym prowadzone są procesy przetwarzania i magazynowania ma podbudowę szczelną – betonową. Urządzeniami służącymi podczyszczaniu ścieków powstających w zakładzie są separatory odmulacze, wbudowane w system ujmowania ścieków. Z uwagi na przyjęte rozwiązania brak jest możliwości montażu urządzeń monitorujących, jak również regulujących przepływ.
41.	Zbieranie wody deszczowej w specjalnym zbiorniku dla testów, obróbki, gdy będzie ona skażona i dalszego zastosowania.	Woda deszczowa jest zbierana w zbiorniku retencyjnym. Mając na uwadze jej pochodzenie, sposób podczyszczania jak również sposób wykorzystania, jest ona poddawana badaniom.
42.	Maksymalizacja powtórnego wykorzystania oczyszczonych wód odpadowych oraz zastosowanie w instalacji wody deszczowej.	Woda deszczowa technologiczna jest wykorzystywana do zwilżania pryzm kompostowych.
43.	Sprawdzanie systemu zarządzania ściekami i prowadzenie dziennika wszystkich przeprowadzonych testów, lub też posiadanie systemu monitoringu odprowadzanych ścieków oraz ilości osadu.	Woda deszczowa jest zbierana w zbiorniku retencyjnym. Mając na uwadze jej pochodzenie, sposób podczyszczania jak również sposób wykorzystania, jest ona poddawana badaniom.
44.	Identyfikacja w pierwszej kolejności wód odpadowych mogących zawierać związki niebezpieczne (np. przywierające do cząstek organicznych halogeny (AOX); cyjanki; siarczki; węglowodory aromatyczne; benzen lub węglowodory (rozpuszczone, zemulgowane lub nierozpuszczone) oraz metale takie jak rtęć, kadm, ołów, miedź, nikiel, chrom, arsen i cynk). Po drugie segregowanie uprzednio zidentyfikowanych strumieni wody odpadowej na miejscu. Po trzecie wyspecjalizowana obróbka tychże w zakładzie lub też poza nim.	Woda deszczowa z placu kompostowania może zawierać węglowodory ropopochodne, dlatego jest podczyszczana w separatorach – odmulaczach. Po podczyszczeniu woda deszczowa jest wykorzystywana w procesie technologicznym a nadmiar kierowany na oczyszczalnię.
Zarządzanie pozostałościami wytworzonymi w procesie obróbki		
45.	Maksymalizacja zastosowania opakowań wielokrotnego użytku (beczki, pojemniki, palety itp.)	W gospodarowaniu odpadami nie są wykorzystywane opakowania. Wytworzone odpady są magazynowane w boksach, kontenerach lub kierowane bezpośrednio na składowisko bądź też przekazywane innym posiadaczom luzem.
46.	Utrzymywanie bieżącego inwentarza odpadów znajdujących się terenie zakładu poprzez zastosowanie danych na temat ilości	Ewidencja ilości przyjmowanych i wytwarzanych odpadów jest realizowana na bieżąco, przy użyciu wagi samochodowej

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	otrzymanych odpadów oraz ilości odpadów przetworzonych.	najazdowej. Odpady są identyfikowane wg kodów odpadów.
Obróbka fizykochemiczna – dla odpadów stałych		
47.	Ograniczenie przyjmowania odpadów do obróbki przez solidyfikację / unieruchomienie do takich, które nie zawierają dużej ilości VOC, związków cuchnących, stałych cyjanków, czynników utleniających, helacyjnych, odpadów o wysokim TOC i pojemników z gazami	Do instalacji przyjmowane są wyłącznie odpady pochodzenia komunalnego.
48.	Stosowanie technik kontroli i odizolowania przy załadunku / wyładunku oraz zamkniętych systemów przenośników.	W trakcie załadunku i rozładunku prowadzone jest wietrzenie bioreaktora przez odsysanie powietrza i otwarcie bramy przynajmniej na godzinę przed rozładunkiem. Materiał, którym napełniany będzie bioreaktor, dla zapewnienia równomiernego rozkładu na całej powierzchni jest jednorodny. Instalacja stanowi system zamknięty. Wysokość zasypu w bioreaktorze nie przekracza 2,7 m. Istotne jest, aby podczas załadunku ładowarką kołową, materiał nie był upychany, ubijany, a jedynie luźno zasypywany oraz równomiernie usypywany na całej długości bioreaktora. Konieczne jest, aby przed załadunkiem oczyścić system napowietrzający (wyczyścić otwory kanałów i co pewien okres skontrolować kanał i w razie konieczności oczyścić) oraz skontrolować wlot systemu obierającego powietrze (czy nie jest zatkany).
49.	Posiadanie systemów filtracji zdatnych do obsługi przepływu powietrza a także do obciążeń szczytowych związanych z operacjami załadunku i rozładunku.	Przewidziany proces kompostowania jest prowadzony przez pierwsze 3 tygodnie w zamkniętych bioreaktorach, z których odsysane powietrze jest przed uwolnieniem do atmosfery oczyszczane w biofiltrze, co zapobiegnie zanieczyszczeniu powietrza. Biofiltr otwarty o powierzchni warunkującej oczyszczenie powietrza, składa się ze ścian, rusztu i warstwy filtrującej. Wnętrze biofiltra wyłożone zostało specjalną podłogą technologiczną, pozwalającą na równomierne rozprowadzenie powietrza procesowego pod całym złożem i powolne przenikalnie przez materiał filtrujący do atmosfery. Filtr gwarantuje redukcję odoru w 96%. Dla procesów załadunku i wyładunku nie są stosowane systemy filtracji.

Przy wyborze technologii i wymagań do procesu mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w procesie tlenowym, uwzględnione zostały również obowiązujące wytyczne Ministerstwa Środowiska opublikowane w grudniu 2008 r., tj. „Wytyczne dotyczące wymagań dla procesów kompostowania, fermentacji i mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów" (Jedrczak A., Szpadt R., Warszawa 2008).

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
1.	Gromadzenie i postępowanie w przypadku systemów biologicznych: – w celu zmniejszenia emisji odorów w halach należy stosować automatyczne,	W instalacji stosowane są automatyczne bramy segmentowe z segmentami składanymi pionowo. Przed załadunkiem i rozładunkiem prowadzone jest odsysanie powietrza, które kierowane jest do

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	szybko zamykające się drzwi (czas otwarcia drzwi należy ograniczyć do minimum) –odpady o wysokim potencjale odrowym należy rozładowywać do zamkniętych zasobni ze śluzą dla pojazdów –powietrze z hal i zasobni należy ujmować pod niewielkim podciśnieniem i oczyszczać	oczyszczenia na biofiltr. Instalacja pracuje na podciśnieniu. Materiał, którym napełniany jest bioreaktor dla zapewnienia równomiernego rozkładu na całej powierzchni jest jednorodny. Instalacja stanowi system zamknięty. Podstawowa konstrukcja bioreaktorów wykonana jest z konstrukcji żelbetowej. Ustawienia systemu napowietrzania i odbioru powietrza zapewniają utrzymywanie stanu lekkiego podciśnienia w komorze, gdzie występuje proces przyspieszonego rozkładu, co eliminować będzie niekontrolowaną emisję odorów. Podciśnienie wymusza również ruch powietrza w bioreaktorze (przepływ powietrza z przedniej części bioreaktora do tylnej).
2.	Rodzaje oraz procesy segregacji odpadów. Należy dostosować dopuszczalne rodzaje odpadów i procesy separacji do typu procesów biologicznego przetwarzania i możliwej do zastosowania techniki ograniczenia emisji (np. w zależności od zawartości odpadów nierozkładalnych).	Celem procesu mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów jest stabilizacja frakcji organicznej. Do procesu kierowane są odpady, które nie zakłócają procesu tj. pozostałości z sortowania zmieszanych odpadów komunalnych.
3.	Techniki rozkładu beztlenowego. Stosowanie następujących technik rozkładu beztlenowego: – ścisła integracja procesu z gospodarką wodno-ściekową, – recyrkulacja możliwie największych ilości ścieków do reaktora – prowadzenie procesu w warunkach termofilnych, jednak dla niektórych typów odpadów proces ten nie może być stosowany, – mierzenie wartości TOC, ChZT, N, P i Cl" w dopływie i odpływie reaktora, jeśli to będzie potrzebne należy zwiększyć liczbę monitorowanych parametrów, – należy maksymalizować produkcję biogazu, sprawdzając jednak jak to wpływa na jakość fermentu	W instalacji nie zachodzi proces rozkładu beztlenowego.
4.	Zmniejszenie emisji do powietrza: pyłu, tlenków azotu, tlenków siarki, tlenku węgla, siarkowodoru oraz lotnych związków organicznych w przypadku użycia biogazu jako paliwa.	Dla zapewnienia dezodoryzacji gazów odlotowych, powietrze poprocesowe oczyszczane jest na złożu biologicznym zdeponowanym w biofiltrze, poprzez zachodzące w nim biologiczne procesy utleniania i redukcji.
5.	Techniki mechanicznej obróbki biologicznej. Należy optymalizować mechaniczno - biologiczne przetwarzanie odpadów poprzez: – stosowanie w pełni zamkniętych bioreaktorów, – zapewnienie jednorodnego składu wsadu do procesu, – minimalizację emisji związków azotu przez optymalizacje stosunku C:N w przetwarzanych odpadach, – izolowanie termiczne stropu hali (reaktorów) biologicznej stabilizacji,	Bioreaktory, w których prowadzony jest proces obróbki biologicznej, zamykane są przy pomocy bram segmentowych z segmentami składanymi pionowo indywidualnymi dla każdego bioreaktora. Instalacja stanowi system zamknięty. Zastosowane rozwiązanie technologiczne zapewniają możliwość kompostowania odpadów w przeciągu całego roku tj. również w okresie zimowym, gdy temperatura otoczenia spada do -10° C. W celu uzyskania materiału wsadowego o stosunkowo jednorodnej konsystencji przed procesem biologicznej stabilizacji zmieszane

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	– unikanie warunków beztlenowych podczas procesu tlenowej stabilizacji poprzez kontrolę przebiegu procesu i ilości wprowadzanego powietrza oraz dostosowanie napowietrzania do aktualnej intensywności biodegradacji, – efektywne gospodarowanie wodą, – recyrkulacja wody poprocesowej lub osadów w ramach instalacji tlenowej stabilizacji dla wyeliminowania emisji tych wód na zewnątrz, – minimalizacja ilości wytwarzanych gazów odlotowych do 2500-8000 m^3/Mg odpadów, – prowadzenie ciągłego monitoringu korelacji pomiędzy kontrolowanymi parametrami biodegradacji i mierzonymi emisjami gazowymi, – ograniczanie emisji z instalacji mechaniczno - biologicznej do <500-6000 j.o./m^3 dla odorów oraz do 1-20 mg NH3/m^3.	odpady komunalne zostają poddane wydzieleniu na sicie obrotowym frakcji podsitowej. Zastosowany komputerowy system sterowania pozwala na regulację intensywności przebiegu procesu napowietrzania i nawilżania wsadu oraz kontrolę temperatury procesu w taki sposób, aby zapewnić całkowitą higienizację materiału wsadowego w fazie intensywnej. Każdy bioreaktor ma możliwość indywidualnego sterowania pracą w oparciu o badanie takich parametrów jak: ilość przepływającego powietrza, ciśnienie, temperatura, wilgotność. Załadunek i wyładunek odpadów odbywa się przy pomocy ładowarki kołowej. Każdy segment kompostowania intensywnego wyposażony jest w następujące instalacje: – instalację napowietrzania złoża odpadów biodegradowalnych, – instalację nawilżania zlokalizowaną wewnątrz każdego bioreaktora, – instalację odprowadzania wody poprocesowej z poszczególnych segmentów kompostowniczych. Instalacja wyposażona została w urządzenia do pomiaru w powietrzu poprocesowym, temperatury, wilgotności i ciśnienia.
6.	Zmniejszenie emisji zapachów amoniaku, podtlenku azotu oraz rtęci z biologicznej obróbki mechanicznej.	Dla zapewnienia dezodoryzacji gazów odlotowych, powietrze poprocesowe oczyszczane jest na złożu biologicznym zdeponowanym w biofiltrze, poprzez zachodzące w nim biologiczne procesy utleniania i redukcji. Biofiltr otwarty o pow. 130 m^2 składa się z rusztu tworzywowego i warstwy filtrującej (kora, karpina z drzew liściastych i iglastych) o miąższości 1,5 – 1,6 m.
7.	Zmniejszenie emisji związków azotu do wody.	Ścieki technologiczne, które powstają z opadów atmosferycznych i roztopów na placu kompostowania oraz magazynie gotowego kompostu poprzez odpowiednio ukształtowaną powierzchnię placów odprowadzane są powierzchniowo do odwodnień liniowych, a następnie przewodami kanalizacyjnymi grawitacyjnie do odmulaczy, w których zostaną oczyszczone z zawiesin łatwoopadających. Z odmulaczy ścieki technologiczne spływają do dwóch zbiorników retencyjnych, stanowiących rezerwę wody technologicznej do dowilżania pryzm kompostowych w okresie suszy. Nadmiar jest wywożony wozami asenizacyjnymi na oczyszczalnię, a po wybudowaniu sieci odprowadzany do kanalizacji.
8.	Zdolność przetwarzania części biologicznej zakładu mechaniczno biologicznego przetwarzania odpadów powinna być tak dobrana, aby zapewnić przetworzenie całej frakcji podsitowej (składowane mogą być wyłącznie opady przetworzone).	Biologicznemu przetworzeniu podawana jest cała wytworzona w instalacji frakcja odpadów o uziarnieniu 0-80/100 m.

Przebieg procesu biologicznego przetwarzania odpadów przeanalizowano również pod kątem spełniania wymagań zawartych w obowiązującym wówczas Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012r. w sprawie mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. 2012., poz.1052).

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
1	W procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych wydziela się frakcję o wielkości co najmniej 0–80 mm ulegającą biodegradacji oznaczoną kodem 19 12 12, wymagającą zastosowania procesów biologicznego przetwarzania, przez które rozumie się procesy prowadzone w warunkach tlenowych lub beztlenowych z udziałem mikroorganizmów, w wyniku których następują zmiany właściwości fizycznych, chemicznych lub biologicznych odpadów.	Na instalację do biologicznego przetwarzania odpadów biodegradowalnych kierowana jest frakcja zawierająca odpady ulegające biodegradacji, która została wydzielona we wcześniejszych procesach mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (frakcja podsitowa o uziarnieniu 0 -80 mm).
2	Procesy biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych prowadzi się zgodnie z następującymi wymaganiami: 1) odpady, o których mowa w ust. 1, są przetwarzane z przerzucaniem odpadów przez okres od 8 do 12 tygodni łącznie; 2) przez co najmniej pierwsze 2 tygodnie proces odbywa się w zamkniętym reaktorze lub w hali, z aktywnym napowietrzaniem, z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery, do czasu osiągnięcia wartości AT4 (rozumianej jako aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 20 mg O2/g suchej masy; 3) łączny czas przetwarzania, o którym mowa w pkt 1, może zostać skrócony lub wydłużony, pod warunkiem uzyskania parametrów określonych w § 6 ust. 1.	Proces kompostowania intensywnego prowadzony jest w trzech hermetycznie zamkniętych bioreaktorach, gdzie w temperaturze 55 – 60 °C następuje trwający co najmniej 21 dni tlenowy, biologiczny rozkład substancji organicznej. Mieszanka kompostowa przez cały okres kompostowania intensywnego jest napowietrzana oraz nasycana wilgocią przez strumień powietrza przepływającego przez przetwarzany materiał. Powietrze wydostające się do atmosfery jest oczyszczone na biofiltrze. Czas przetrzymania wsadu w bioreaktorze w przypadku frakcji podsitowej wyznacza uzyskanie parametru AT4 na poziomie < 20 mg O_2/g suchej masy; przy czym faza kompostowania intensywnego winna być prowadzona przez co najmniej 3 tygodnie. Proces dojrzewania trwa od 5 do 9 tygodni w zależności od uzyskania końcowych wartości parametrów dla stabilizatu. W sumie cały proces przetwarzania trwa od 8 do 12 tygodni.
3	Odpady wytwarzane w procesach biologicznego przetwarzania odpadów, o których mowa w § 4 ust. 2 i 3, zwane dalej „stabilizatem", spełniające wymagania określone w § 6 ust. 1, klasyfikuje się jako odpady o kodzie 19 05 99. Odpady wytwarzane w procesie biologicznego przetwarzania odpadów są kierowane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku albo do unieszkodliwiania. Odpady stabilizatu po przesianiu na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm mogą być stosowane do odzysku jako odpady o kodzie 19 05 03.	Powstały po procesie kompostowania stabilizat o kodzie 19 05 99, kierowany jest do przesiania na sicie o prześwicie oczek o wielkości 0- 20 mm (proces R12) celem wytworzenia odpadu o kodzie 19 05 03. Wysiana frakcja o wielkości 0-20 mm kwalifikowana jako 19 05 03 może zostać wykorzystana do rekultywacji biologicznej składowiska po zakończeniu przyjmowania odpadów (proces R3) lub zostać przekazana innym posiadaczom do wykorzystania zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami. Pozostałość z przesiewania kwalifikowana jako ex 19 05 99 pow. 20 mm kierowana jest do składowania (proces D5).
4	1. Proces biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych powinien być prowadzony w taki sposób,	Proces dojrzewania trwa od 5 do 9 tygodni w zależności od uzyskania końcowych wartości parametrów dla stabilizatu:

	aby uzyskany stabilizat spełniał następujące wymagania: 1) straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego jest mniejsza niż 20% suchej masy lub 2) ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub 3) wartość AT4 jest mniejsza niż 10 mg O2/g suchej masy. Wymagania te uważa się za spełnione, jeżeli są potwierdzone badaniami laboratoryjnymi wykonanymi przez laboratorium akredytowane lub posiadające certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania parametrów określonych w rozporządzeniu.	– wartość AT4 (aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) mniejsza niż 10 mg O_2/g suchej masy lub – straty prażenia stabilizatu mniejsze niż 35% suchej masy a zawartość ogólnego węgla organicznego (TOC) mniejsza niż 20 % suchej masy lub – ubytek masy organicznej w stabilizacje w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego większą niż 40% suchej masy. Produkt niespełniający wymogów dla „stabilizatu" zawracany jest do procesu stabilizacji (proces jest przedłużony). Podczas prowadzenia procesu w bioreaktorach zlecane są laboratorium akredytowanemu pobory prób odpadów do przeprowadzenia badań, pod kątem spełnienia wymagań określonych w § 4 ust. 2 pkt. 2 oraz w § 6 ust. 1 obowiązującego wówczas rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052).
5	Próbki do badań pobiera przedstawiciel laboratorium akredytowanego lub posiadającego certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania parametrów określonych w rozporządzeniu. Rocznie pobiera się i bada 12 próbek (po jednej w każdym miesiącu). Jeżeli w poprzednim roku, w którym próbki pobrano i zbadano, zgodnie z ust. 3, nie zostały przekroczone wartości dopuszczalne dla wybranego wymagania spośród określonych w § 6 ust. 1 dla więcej niż dwóch próbek, a przekroczenie dla żadnej z tych dwóch próbek nie jest większe niż 20% wartości określonej w § 6 ust. 1, liczbę próbek można zmniejszyć do 4 w ciągu roku (po jednej na 3 miesiące).	Raz w miesiącu po zakończeniu procesu intensywnego kompostowania z kolejno wybranego bioreaktora pobierana jest jedna próbka do badań. Również po zakończeniu procesu dojrzewania pobierana jest jedna próbka do badań raz w miesiącu – rocznie 12 próbek. Jeżeli w poprzednim roku, w którym próbki pobrano i zbadano nie zostaną przekroczone wartości dopuszczalne dla wybranego wymagania dla więcej niż dwóch próbek, a przekroczenie dla żadnej z tych dwóch próbek nie jest większe niż 20% wartości określonej w § 6 ust. 1 obowiązującego wówczas rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052) liczba próbek może zostać zmniejszona do 4 w ciągu roku (po jednej na 3 miesiące). Jeśli, chociaż jedna z próbek ponownie przekroczy wymagania, od następnego miesiąca częstotliwość winna zostać zwiększona do jednej próbki na miesiąc.

Z analizy ww. dokumentów referencyjnych wynikało, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych spełnia wymogi zawarte w tych dokumentach.

W prowadzonym postępowaniu, 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.

Kolejna, III zmiana decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 31.12.2013r., znak: OS-I.7222.11.12.2012.MD, na wniosek Stare Miasto – Park Sp. z o.o., Wierzawice 874, 37-300 Leżajsk z dnia 11.10.2016r., znak: SM-P/DI/0730/71/2016 (data wpływu: 12.10.2016r.) wraz z jego uzupełnieniem z dnia 02.11.2016r., znak: SM-P/PZ/DI/0730/74/2016 (data wpływu: 02.11.2016r.) wprowadzona została **decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 02.12.2016r., znak: OS-I.7222.39.10.2016.MD.**

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 908/2016.

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

Po przeprowadzeniu analizy spełnienia wymagań formalno - prawnych wniosku, pismem z dnia 07.11.2016r. Strona zawiadomiona została o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany warunków w/w pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Środowiska przy piśmie z dnia 07.11.2016r., celem rejestracji.

Sortownia odpadów komunalnych w Giedlarowej zarządzana przez Stare Miasto-Park Sp. z o.o. w Wierzawicach zgodnie z aktualnie obowiązującym pozwoleniem zintegrowanym posiadała możliwość przetwarzania 25 000 Mg niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych rocznie. Przy zastosowanej w instalacji technologii odzysk surowców wtórnych ze zmieszanych odpadów komunalnych wynosi ok. 4 % masy strumienia odpadów zmieszanych. Pozostałe po procesie przetwarzania odpady są to odpady kwalifikowane pod kodem ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ – frakcja podsitowa i nadsitowa. Ilość odpadów wytwarzanych w wyniku sortowania zmieszanych odpadów komunalnych dla frakcji podsitowej ex 19 12 12 ustalona została w pozwoleniu zintegrowanym na poziomie 10 500 Mg/rok a dla frakcji nadsitowej ex 19 12 12 ustalona została na poziomie 10 000 Mg/rok. Od 2016 roku wzrosła ilości niesegregowanych zmieszanych odpadów komunalnych przyjmowanych do instalacji (przy zachowaniu maksymalnych ilości ustalonych w pozwoleniu) co spowodowało tym samym wzrost masy odpadów wytwarzanych, powstających w procesie przetwarzania odpadów zmieszanych. W związku z powyższym Spółka zawnioskowała o zwiększenie ilości wytwarzanych frakcji odpadów o kodzie ex 19 12 12 (frakcja podsitowa i nadsitowa):

- dla frakcji nadsitowej z 10 000 Mg/rok na 11800 Mg/rok,
- dla frakcji podsitowej z 10 500 Mg/rok na 12300 Mg/rok.

Do przetwarzania w części biologicznej instalacji kierowana może być wyłącznie frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm wysortowana z masy zmieszanych odpadów komunalnych wytwarzana we własnej instalacji, stąd też zwiększenie ilości frakcji podsitowej z 10 500 Mg/rok do 12 300 Mg/rok pozwoliło Spółce w maksymalnym stopniu wykorzystać wydajność tej części instalacji, która określona została na 12 300 Mg/rok. Zmiany dotyczące zwiększenia ilości odpadów wytwarzanych o kodzie ex 19 12 12 dla frakcji nadsitowej i podsitowej wprowadzone zostały w następujących punktach decyzji: pkt. III.1., tabeli nr 1, pkt. V.2., tabeli nr 9 i pkt. VIII.1.1., tabeli nr 14.

Ponadto, w niniejszej decyzji z urzędu, z uwagi, iż od 23 stycznia 2016 r. nie obowiązuje już rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r.

w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052) w punktach II.3.3.5.6. decyzji, w pkt. V.A. przypis nr 1) pod tabelą nr 10b., w pkt. V.A.4.5., w pkt. V.A.4.6. oraz w pkt. V.A.4.7. doprecyzowane zostały zapisy co do zakresu wykonywania badań w celu spełnienia wymagań dla: materiału wsadowego po I etapie procesu stabilizacji i dla II etapu procesu tj. dla stabilizatu. Jednocześnie w punktach: II.3.3.5.6., V.A.4.6. oraz w pkt. V.A.4.7. decyzji sprostowano oczywistą omyłkę pisarską w zakresie wskazania punktu określającego w/w wymogi (omyłkowo wskazany został pkt. II.3.3.2. decyzji).

W prowadzonym postępowaniu, stosownie do treści art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Następna, IV zmiana decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 31.12.2013r., znak: OS-I.7222.11.12.2012.MD, na wniosek Stare Miasto - Park Sp. z o.o., Wierzawice 874, 37-300 Leżajsk z dnia 12.07.2017r., znak: SM-P/DI/0730/66/2017 (data wpływu: 12.07.2017r.) wprowadzona została **decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19.09.2017r., znak: OS-I.7222.66.7.2017.MD** i dotyczyła zwiększenia całkowitej pojemności składowiska odpadów z 94 400 Mg odpadów do 104 821 Mg przy zachowaniu określonej w pozwoleniu zintegrowanym pojemności projektowej zmodernizowanej kwatery oraz ustalonych maksymalnych rzędnych składowania odpadów w kwaterze.

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 631/2017.

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

Po przeprowadzeniu analizy spełnienia wymagań formalno - prawnych wniosku, pismem z dnia 04.08.2017r. Strona zawiadomiona została o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany warunków w/w pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Środowiska przy piśmie z dnia 04.08.2017r., celem rejestracji.

Przedmiotem wniosku była zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie zwiększenia całkowitej pojemności składowiska z 94 400 Mg odpadów do 104 821 Mg, przy zachowaniu określonej w pozwoleniu zintegrowanym pojemności projektowej zmodernizowanej kwatery oraz ustalonych maksymalnych rzędnych składowania odpadów w kwaterze.

Zarządzana przez Stare Miasto-Park Sp. z o.o. instalacja do składowania odpadów innych niż niebezpieczne w Giedlarowej o pojemności projektowej około 118000 m^3 i maksymalnej rzędnej składowania odpadów na poziomie 235,0 m. n.p.m. posiadała określoną w pozwoleniu zintegrowanym całkowitą pojemność składowiska ustaloną na 94 400 Mg oraz określoną w instrukcji prowadzenia składowiska całkowitą masę odpadów dopuszczonych do składowania w ilości 77 696 Mg. Do dnia 31 maja 2017 roku na składowisku w Giedlarowej zdeponowano 77 418,04 Mg odpadów, tj. ilość zbliżoną do określonej w instrukcji prowadzenia składowiska całkowitej masy składowanych odpadów ustalonej na 77 696 Mg. W związku z powyższym, w celu zweryfikowania aktualnych parametrów składowiska w zakresie objętości zajmowanej przez zdeponowane odpady oraz określenia

osiągniętych rzędnych składowania, w dniu 11 maja 2017 r. wykonane zostały przez firmę SGS Polska Sp. z o.o. pomiary. Z przedłożonego operatu pn. „Określenie objętości zajmowanej przez odpady dla składowiska odpadów komunalnych w miejscowości Giedlarowa, Gmina Leżajsk" znak: GPS\122\II\2017 z maja 2017r. wynikało, iż aktualnie osiągnięta rzędna składowania odpadów wynosi 233,5 m. n.p.m. natomiast objętość zajmowana przez zdeponowane odpady wynosi 87 861 m^3. Z przeprowadzonych pomiarów wynikało zatem, iż pomimo osiągnięcia na składowisku poziomu całkowitej masy składowanych odpadów zbliżonego do określonego w instrukcji prowadzenia składowiska nie osiągnięto jeszcze maksymalnej dopuszczalnej rzędnej składowania, tj. 235,0 m. n.p.m. i nie wypełniono projektowanej objętości składowiska w całości, tj. 118000 m^3. Na ten fakt wpłynęły następujące czynniki:

- zmiana rodzajów składowanych odpadów i ich składu morfologicznego spowodowana zmianami przepisów prawnych ograniczającymi możliwość składowania odpadów o kodzie 20 03 01 /Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne/ bez ich wcześniejszego przetworzenia, przez co do składowania kierowane mogły być wyłącznie pozostałości z przetwarzania tych odpadów stanowiące odpady o większej gęstości,
- budowa sortowni odpadów komunalnych, która umożliwiła odzysk frakcji surowcowych (tworzywa sztuczne, papier, metale, szkło) ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych i tym samym kierowanie do składowania pozostałości z przetwarzania odpadów zmieszanych,
- zwiększenie efektywności segregacji odpadów u źródła, która przyczyniła się do znacznego ograniczenia deponowanych na składowisku frakcji surowcowych m.in. tworzyw sztucznych, charakteryzujących się znaczną objętością przy niewielkiej masie odpadów,
- wejścia w życie z dniem 01.01.2016r. nowych wymagań prawnych związanych z zagospodarowaniem pozostałości z procesu przetwarzania odpadów, tj. koniecznością spełnienia dodatkowych wymagań dla odpadów składowanych wynikających z załącznika nr 4 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach – ograniczenie składowania frakcji nadsitowej w tym lekkich frakcji surowcowych nienadających się do recyklingu.
- doposażenie instalacji w kompaktor K-35 o masie 24 000 kg w celu zwiększenia efektywności zagęszczania odpadów.

Z powyższych danych wynikało, iż niewypełniona objętość składowiska wynosząca 30 139 m^3, przy uwzględnieniu współczynnika zagęszczenia dla składowiska odpadów w Giedlarowej (0,9 Mg/m^3) pozwalała na przyjęcie dodatkowo 27 125 Mg odpadów. Uwzględniając wykorzystanie 10% wolnej objętości składowiska na utworzenie warstwy inertnej, masa odpadów przeznaczonych do składowania na niewypełnionej części składowiska wynosiła ok. 24 413 Mg, co spowodowało wzrost całkowitej pojemności składowiska z 94 400Mg do 104 821 Mg.

Analizując wskazane okoliczności, w celu umożliwienia Spółce wykorzystania niewypełnionej objętości składowiska i możliwość zagospodarowania odpadów w instalacji w Giedlarowej, uwzględniony został wniosek Spółki w zakresie zwiększenia całkowitej masy przyjmowanych odpadów z 94 400Mg do 104 821 Mg. Zmiany te wprowadzone zostały w pkt. II.2.1.3. litera c. decyzji, określającym pojemność projektową zmodernizowanej kwatery.

Ponadto, w celu usystematyzowania zapisów obowiązującej decyzji, w pkt. II.2.1.3. litera k. zmieniony został zapis określający maksymalną roczną ilość odpadów

przyjmowanych do przetwarzania przez składowanie z 23 418 Mg/rok na 23 608 Mg/rok (zmiana w tym zakresie wprowadzona została w pkt. III.1. decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 27.05.2015r., znak: OS-I.7222.38.11.2014.MD).

W prowadzonym postępowaniu, 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.

Zmiana V decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 31.12.2013r., znak: OS-I.7222.11.12.2012.MD, na wniosek Stare Miasto - Park Sp. z o.o., Wierzawice 874, 37-300 Leżajsk z dnia 05.03.2020r., znak: SM-P/DI/0730/28/2020 (data wpływu: 05.03.2020r.) wraz z jego uzupełnieniami z dnia 01.04.2020r., znak: SM-P/DI/0730/47/2020 (data wpływu: 02.04.2020r.), z dnia 12.10.2020r., znak: SM-P/DI/0730/135/2020 (data wpływu: 14.10.2020r.), z dnia 23.10.2020r., znak: SM-P/DI/0730/146/2020 (data wpływu: 27.10.2020r.) i z dnia 19.11.2020r., znak: SM-P/DI/0730/163/2020 (data wpływu: 24.11.2020r.) wprowadzona została **decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 09.12.2020r., znak: OS-I.7222.31.2.2020.MD.**

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 452/2020.

Analizując przedłożoną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany będą powodować znaczne zwiększenie oddziaływania instalacji na środowisko i mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska. Wnioskowane zmiany obejmowały m.in. rozbudowę istniejącego składowiska o dwie nowe kwatery, tj. kwaterę A o całkowitej pojemności 41 650 m^3 (37 485 Mg) i zdolności przyjmowania 90 Mg odpadów na dobę oraz kwaterę B o całkowitej pojemności 149 585 m^3 (134 626 Mg) i zdolności przyjmowania 90 Mg odpadów na dobę. Zgodnie z art. 3 pkt. 7) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019r., poz. 1396 ze zm.) przez istotną zmianę instalacji rozumie się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. W myśl art. 214 ust. 3 ww. ustawy zmianę w instalacji uważa się za istotną w szczególności, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2., tj. jako instalację mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienioną w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. (Dz. U. z 2014r., poz. 1169). W pkt. 5. ppkt. 4) tego rozporządzenia wymieniona jest instalacja do składowania odpadów, o zdolności przyjmowania ponad 10 ton odpadów na dobę lub o całkowitej pojemności ponad 25 000 ton.

Uwzględniając parametry techniczne nowych kwater, tj. kwaterę A o całkowitej pojemności 41 650 m^3 (37 485 Mg) i zdolności przyjmowania 90 Mg odpadów na dobę oraz kwaterę B o całkowitej pojemności 149 585 m^3 (134 626 Mg) i zdolności przyjmowania 90 Mg odpadów na dobę, uznano, że rozbudowa składowiska o nowe kwatery mieści się w definicji zmiany istotnej instalacji.

Dla przedmiotowego składowiska odpadów uwzględniającego istniejącą kwaterę jak i dwie nowo wybudowane kwatery, zgodnie z wymogiem art. 208. ust. 2 pkt 4) ustawy Poś, Spółka przedłożyła „analizę" o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi

i wód gruntowych substancjami wykorzystywanymi, produkowanymi lub uwalnianymi na terenie eksploatowanych instalacji mogącymi powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych w ich rejonie. W celu ustalenia stanu jakości gleby i ziemi oraz wód podziemnych w rejonie instalacji przeprowadzona została analiza w zakresie:

- zidentyfikowania potencjalnych źródeł substancji stwarzających zagrożenie,
- sporządzenia wykazu substancji stwarzających zagrożenie, które będą stosowane, produkowane lub uwalniane w ramach eksploatowanych instalacji,
- przeprowadzenia analizy ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych,
- przeanalizowania uwarunkowań środowiskowych terenu w obrębie instalacji, w tym również pod kątem prowadzonych na tym terenie działalności w przeszłości,
- przeanalizowania archiwalnych wyników badań gleby i jakości wód podziemnych i powierzchniowych w rejonie instalacji i przeprowadzenia aktualnych badań.

Przedmiotowe składowisko odpadów przeznaczone jest do unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne przez składowanie. Na kwaterze składowiska odpady składowane są w sposób uporządkowany na wyznaczanych dziennych działkach roboczych, których wymiary uzależnione są od ilości odpadów dowożonych na składowisko oraz technicznych możliwości prawidłowego przyjęcia odpadów. Przetwarzanie odpadów przez składowanie oraz odzysk prowadzone są przy użyciu specjalistycznego sprzętu i zgodnie z wymaganiami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym, instrukcji prowadzenia składowiska oraz zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Odpady składowane są w sposób niepowodujący zaburzeń przemieszczania gazu składowiskowego, a sprzęt pracujący na składowisku porusza się w taki sposób aby nie naruszać stateczności studni odgazowujących, wokół których wyznaczone zostały strefy bezpieczeństwa za pomocą widocznych znaków. Instalacja odgazowująca wykonana została tylko na zrekultywowanej kwaterze składowiska oraz na obecnie eksploatowanej kwaterze nr I. Nowo powstałe kwatery A i B nie zostały wyposażone w instalację do ujmowania biogazu z uwagi na charakter składowanych odpadów – nie przewiduje się składowania odpadów ulegających biodegradacji (§ 8. ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów Dz.U.2013.523).

Podczas eksploatacji składowiska ograniczane jest rozwiewanie odpadów poprzez stosowanie warstw izolacyjnych, ustawianie przenośnej siatki zabezpieczającej na dziennych działkach roboczych oraz sukcesywne rozplantowanie i zagęszczanie odpadów. Teren składowiska oraz najbliższa okolica są kontrolowane i oczyszczane z lekkich frakcji odpadów rozwiewanych przez wiatr. W okresie letnim składowane odpady spryskiwane są środkami dezynfekcyjnymi lub wapnowane w celu ograniczenia emisji odorów. Każdorazowo, po ulewnych deszczach, które mogłyby spowodować powstanie wyrw lub podmycie wałów otaczających składowisko dokonywana są oględziny wałów i w razie uszkodzenia ich naprawa. Na kwaterze składowiska prowadzone jest przetwarzanie odpadów w procesie odzysku. Odpady wykorzystywane są do tworzenia warstwy izolacyjnej w procesie składowania, budowy tymczasowych dróg dojazdowych, do budowy skarp, w tym obwałowań i kształtowania korony składowiska oraz do wykonania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej). Odpady wykorzystywane w procesach odzysku spełniają wymagania wynikające z przepisów szczegółowych.

Eksploatowana w tym czasie niecka składowiska, a także nowo powstałe kwatery A i B wykonane zostały w technologii zapewniającej szczelne odizolowanie

odcieków od gruntu oraz wód powierzchniowych i gruntowych. Odcieki z eksploatowanej kwatery składowiska gromadzone są w zbiorniku bezodpływowym natomiast wody opadowo – roztopowe napływające z zewnątrz w kierunku składowiska oraz wody spływające z obwałowania ziemnego czaszy składowiska otwartym rowem opaskowo - odpływowym, przebiegającym na zewnątrz składowiska wzdłuż wałów otaczających składowisko odprowadzane są do pobliskiego rowu ziemnego trawiastego. Odcieki z kwater A i B także są gromadzone w szczelnym żelbetowym zbiorniku bezodpływowym. Natomiast wody opadowe spływające z obwałowania ziemnego czaszy kwater A i B odprowadzane rowami opaskowymi gromadzone są w zbiornikach odparowujących, które stanowią również rezerwę wody na cele ppoż. Wszystkie odcieki, powstające na terenie zakładu, które gromadzone są w zbiornikach bezodpływowych wywożone będą pojazdami asenizacyjnymi do oczyszczalni ścieków. W celu ochrony przed potencjalnym oddziaływaniem na wody podziemne i powierzchniowe, pojazdy na terenie zakładu poruszają się tylko po utwardzonych drogach i placach uzbrojonych w system odprowadzający wody deszczowe. Do eksploatacji dopuszczone są tylko pojazdy sprawne, których eksploatacja ogranicza do minimum ryzyko wystąpienia wycieków.

Na terenie ww. instalacji prowadzone jest również mechaniczno-biologiczne przetwarzania odpadów, w tym kompostowania bioodpadów. W instalacji tej odpady poddawane są mechanicznemu sortowaniu z podziałem na poszczególne frakcje realizowanym na linii technologicznej. W pierwszej fazie strumień odpadów podlega rozdziałowi na frakcję podsitową o wielkości 0-80 mm i nadsitową pow. 80 mm. Frakcja podsitowa stanowiąca część ulegającą biodegradacji wydzielona ze strumienia odpadów komunalnych kierowana jest do biologicznego przetworzenia do węzła biologicznego gdzie poddawana jest procesowi intensywnej tlenowej stabilizacji w bioreaktorach (I etap), a następnie dojrzewaniu na placu dojrzewania (II etap). Po osiągnięciu odpowiednich parametrów odpady kierowane są do unieszkodliwienia poprzez składowanie na składowisko odpadów. Frakcja nadsitowa rozdzielana jest na poszczególne rodzaje surowców wtórnych stanowiące frakcje handlowe, kierowane do recyklingu. Pozostałość po sortowaniu stanowiąca tzw. balast kierowana jest do termicznego przetwarzania z odzyskiem energii do podmiotów posiadających stosowne zezwolenia. W wyniku prowadzonego przetwarzania powstają również odpady niebezpieczne. Odpady te, po wydzieleniu ze strumienia kierowane są do magazynowania do specjalnie do tego celu przeznaczonych miejsc znajdujących się w magazynie odpadów niebezpiecznych, a następnie przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia innym podmiotom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami. Opisany powyżej sposób przetwarzania odpadów dotyczy odpadów zmieszanych oraz selektywnie zbieranych pochodzących zarówno ze zbiórki w systemie pojemnikowym jak i workowym. W instalacji wstępnemu przetworzeniu (ręcznemu demontażowi) poddawane są również odpady wielkogabarytowe. Proces prowadzony jest w wydzielonej części hali przyjęcia odpadów. W wyniku przetwarzania odzyskiwane są tzw. surowce wtórne, kwalifikowane jako odpady z grupy 19 12. Wysegregowane odpady są selektywnie gromadzone w hali demontażu odpadów wielkogabarytowych.

Ponadto, przetwarzane są również bioodpady, w procesie kompostowania jednostopniowego lub dwustopniowego celem wytworzenia produktu o właściwościach nawozowych, środka wspomagającego uprawę roślin lub nawozu. Kompostowanie prowadzone jest w szczelnych bioreaktorach i na szczelnych placach, z których odcieki są ujmowane i kierowane do bezodpływowych zbiorników.

Dla zabezpieczenia wód powierzchniowych i podziemnych na terenie instalacji zastosowano pełne uszczelnienie powierzchni dróg wewnętrznych, placów oraz boksów magazynowych. Powierzchnie te wyposażone zostały w kanalizację i odwodnienia liniowe, które w połączeniu z odpowiednim wyprofilowaniem spadków gwarantują odprowadzenie wód opadowych oraz ścieków do zbiorników bezodpływowych. Posadzki hali oraz wiaty wraz z magazynami odpadów wykonane zostały z betonu. Podłoże na całej powierzchni hali technologicznej oraz strefy buforowej zostało uszczelnione co w pełni zabezpiecza przed migracją zanieczyszczeń do środowiska gruntowego. Posadzki wykonane są ze spadkami zapewniającymi odpływ zanieczyszczeń do zbiorników bezodpływowych. Powierzchnie dróg, placów i parkingów wykonane są z betonu z wyprofilowanym odpowiednio spadkiem zapewniającym odpływ wód opadowych poprzez separator lamelowy oraz osadnik piasku do zbiornika bezodpływowego, który stanowi rezerwuar wody do celów ppoż. Wody z boksów magazynowych gromadzone są w odrębnych zbiornikach bezodpływowych. Odcieki z węzła biologicznego gromadzone są w odrębnych zbiornikach bezodpływowych, przy czym wody opadowe z placu dojrzewania gromadzone są odrębnie i wykorzystywane są do nawilżania pryzm kompostowych. Wody opadowe czyste oraz wody opadowe z boksów magazynowych węzła biologicznego gromadzone są w oddzielnym zbiorniku bezodpływowym. Zastosowane na terenie Zakładu rozwiązania techniczne związane z gospodarką wodno - ściekową minimalizują wpływ instalacji na wody podziemne i powierzchniowe oraz gwarantują, że nie przyczynia się on w jakikolwiek sposób do obszarowego zanieczyszczenia wód, co potwierdzają wykonywane wyniki badań jakości wód podziemnych prowadzone z wykorzystaniem siedmiu otworów piezometrycznych służących do monitorowania I oraz II warstwy wodonośnej. Instalacja nie stwarza również zagrożenia dla ujęć wody ponieważ znajduje się on w odległości 4 km od najbliższych granic stref ochronnych ujęć wody. Dodatkowo aby zmniejszyć do minimum ryzyko wystąpienia zagrożeń wynikających z poważnej awarii w Zakładzie obowiązuje bezwzględny nakaz stosowania się do przepisów przeciwpożarowych, instrukcji BHP i instrukcji eksploatacji maszyn i urządzeń stosowanych w procesach technologicznych.

Analiza wyników prowadzonych na przestrzeli lat badań gleby oraz jakości wód wyraźnie wykazała, iż podczas normalnej pracy na terenie Zakładu w Giedlarowej obejmującego instalację mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów oraz składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko lub innymi substancjami niebezpiecznymi. Przedłożona analiza wyników badań pozwalała stwierdzić, że instalacje znajdujące się na terenie Zakładu nie wpływają na pogorszenie stanu jakości wód podziemnych oraz gruntów, a co za tym idzie instalacje nie oddziaływają negatywnie na wody podziemne i glebę. Ponadto z przeprowadzonej analizy wynika, że substancje powodujące ryzyko wykorzystywane podczas procesów technologicznych nie stwarzają ryzyka ich niekontrolowanego uwolnienia do środowiska, a zastosowane rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne praktycznie eliminują możliwość zaistnienia takiego zdarzenia. Należy w tym miejscu zaznaczyć, że nawet jeśli do takiego uwolnienia by doszło na skutek wystąpienia sytuacji awaryjnej, konsekwencje środowiskowe takiego zdarzenia byłby znikome z uwagi na ilości wykorzystywanych substancji powodujących ryzyko. Jak więc wykazano negatywny wpływ procesów technologicznych zachodzących na terenie Zakładu na wszystkie aspekty środowiska został ograniczony do niezbędnego minimum z zachowaniem wszelkich dostępnych rozwiązań technicznych

i organizacyjnych. W przypadku prawidłowej eksploatacji instalacji, głównym źródłem uwalnianych substancji stwarzających zagrożenie będzie emisja spalin z pojazdów dostarczających odpady na teren Zakładu. Analiza rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu wykazała, że dopuszczalne poziomy emitowanych zanieczyszczeń nie są i nie będą przekroczone, a prawidłowa eksploatacja maszyn i urządzeń nie spowoduje zanieczyszczenia środowiska gruntowo - wodnego. Eksploatacja instalacji ograniczać się będzie do działek, do których Wnioskodawca posiada tytuł prawny. Instalacja, w konsekwencji nałożonych obowiązków wyposażona i użytkowana jest i 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 przekształcania odpadów będzie zminimalizowana do wartości dopuszczalnych i zalecanych. Zastosowana w instalacji technologia, rozwiązania techniczne i organizacyjne pozwalać będą na dotrzymanie obowiązujących standardów jakości środowiska. Proces przetwarzania odpadów odbywa i odbywał się będzie w uszczelnionej niecce, co wykluczać będzie kontakt odpadów z wodami podziemnymi. Ponadto, Zakład podejmował będzie działania umożliwiające ograniczenie negatywnego oddziaływania inwestycji na środowisko, poprzez:

- przestrzeganie zasad związanych z realizowanym procesem technologicznym, przepisów BHP oraz instrukcji eksploatacji instalacji oraz odpowiednich zarządzeń,
- eksploatowanie instalacji w sposób zapewniający właściwe funkcjonowanie urządzeń stanowiących jej wyposażenie, bieżące kontrolowanie i utrzymywanie w należytym stanie technicznym,
- przyjmowanie do przetwarzania i zbieranie wyłącznie odpadów dopuszczonych niniejszym pozwoleniem,
- realizowanie procesów technologicznych zgodnie z posiadanym pozwoleniem.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Klimatu przy piśmie z dnia 22.04.2020r., celem rejestracji.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 21.04.2020r., Strony zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany warunków w/w pozwolenia zintegrowanego oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni, tj. od dnia 1 czerwca 2020r. do 30 czerwca 2020r. na tablicach ogłoszeń Urzędu Gminy w Leżajsku, Stare Miasto-Park Sp. z o.o. w Giedlarowej oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Uwzględniając zapisy art. 41 ust. 6a. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r., poz. 797 ze zm.), w toku postepowania zwrócono się w dniu 22 kwietnia 2020r. do Wójta Gminy Leżajsk, jako organu właściwego ze względu na miejsce prowadzenia przez ww. Stare Miasto-Park Sp. z o.o. działalności w zakresie przetwarzania i zbierania odpadów o wydanie opinii dotyczącej przedmiotowych instalacji (składowiska odpadów oraz mechaniczno-ręcznej sortowni odpadów). Wójt Gminy Leżajsk nie wydał opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020r., poz. 256 ze zm.), tym samym w myśl przepisów

art. 41 ust. 6b. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r., poz. 797 ze zm.) przyjęto, że dla ww. instalacji wydana została opinia pozytywna.

Jednocześnie działając na podstawie art. 183c. ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 ze zm.), pismem z dnia 22 kwietnia 2020r., znak: OS-I.7222.31.2.2020.MD wystąpiono do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Leżajsku o przeprowadzenie kontroli przedmiotowych instalacji (składowiska odpadów oraz mechaniczno-ręcznej sortowni odpadów) w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym. W dniu 18 sierpnia 2020r. (data wpływu: 20 sierpnia 2020r.) Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Leżajsku pismem znak: PRZ.5585.24-5.2019/2020 zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań instalacji w zakresie ochrony pożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym operacie przeciwpożarowym pn. „Operat pożarowy – opinia na temat warunków ochrony przeciwpożarowej miejsca magazynowania odpadów" opracowanym w lipcu 2019r. dla Stare Miasto-Park Sp. z o.o., Wierzawice 874, 37-300 Leżajsk, uzgodnionym pozytywnie postanowieniem Komendanta powiatowego Państwowej Straży pożarnej w Leżajsku znak: PRZ.5585.24.1.2019 w dniu 02.08.2019r.

Ponadto, zgodnie z art. 41a. ust. 1 i 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r., poz. 797 ze zm.), pismem z dnia 22 kwietnia 2020r. wystąpiono z wnioskiem do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Pismem z dnia 29 kwietnia 2020r. (data wpływu: 29 kwiecień 2020r.) Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie poinformował o odstąpieniu od przeprowadzenia przedmiotowej kontroli, z uwagi na brak podstaw prawnych.

Po zapoznaniu się ze zgromadzoną dokumentacją w sprawie ustalono, że przedłożony wniosek nie spełnia wymogów wynikających z przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska i wymaga uzupełnienia. W związku z powyższym, pismem z dnia 17 lipca 2020r. i kolejno pismem z dnia 28 września 2020r. wezwano Wnioskującego do zweryfikowania oraz uzupełnienia przedłożonej dokumentacji w sprawie, w tym w szczególności pod kątem zgodności proponowanych zmian pozwolenia z opracowanym dla instalacji operatem pożarowym pn. „Operat pożarowy – opinia na temat warunków ochrony przeciwpożarowej miejsca magazynowania odpadów" opracowanym dla Stare Miasto-Park Sp. z o.o., Wierzawice 874, 37-300 Leżajsk oraz decyzją Wójta Gminy Leżajsk z dnia 07.03.2014r., znak: RMOS.6220.7-2.2014 ustalającej środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów o część biologiczną w miejscowości Giedlarowa gmina Leżajsk. Uzupełnienie wniosku przedłożone zostało przy piśmie z dnia 12 października 2020r., znak: SM-P/DI/0730/135/2020 (data wpływu: 14 października 2020r.). Kolejno, w toku postępowania przy piśmie z dnia 23 października 2020r., znak: SM-P/DI/0730/146/2020 (data wpływu: 27 października 2020r.) oraz piśmie z dnia 19 listopada 2020r., SM-P/DI/0730/163/2020 (data wpływu: 24 listopad 2020r.) przedłożone zostały kolejne uzupełnienia wniosku, w tym rozszerzony został zakres wnioskowanych zmian o ustalenie w decyzji warunków prowadzenia procesu mechaniczno-ręcznego sortowania w wariancie pracy instalacji.

Po przeanalizowaniu przedłożonej dokumentacji uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotem wniosku były zmiany mające na celu dostosowanie zapisów pozwolenia do przepisów znowelizowanej ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r. poz. 797 ze zm.). Ponadto, w związku z rozbudową istniejącego składowiska o dwie nowe kwatery A i B, jak również wprowadzonymi zmianami w funkcjonowaniu instalacji mechaniczno-ręcznego sortowania i kompostowania odpadów polegające na dostosowaniu pozwolenia do stanu faktycznego. W tym celu wnioskujący przedłożył wymaganą dokumentację, w tym m.in.: przedłożył stosowne zaświadczenia i oświadczenia, przedstawił proponowaną wysokość i formę zabezpieczenia roszczeń, przedłożył operat przeciwpożarowy sporządzony przez uprawnionego rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych oraz postanowienie, o którym mowa w art. 184 ust. 4 pkt. 6) ustawy Prawo ochrony środowiska. Ponadto, w odpowiedzi na postanowienie z dnia 28 września 2020r., przy piśmie z dnia 12 października 2020r. (data wpływu: 14 październik 2020r.) wnioskujący uzupełnił zakres wniosku wskazując m.in.: maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które będą magazynowane w tym samym czasie oraz które będą magazynowane w okresie roku na terenie przedmiotowej instalacji, wskazał największą masę odpadów, które będą magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów miejsc magazynowania odpadów oraz określił całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, a także przedstawił propozycję monitorowania procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony przeciwpożarowej. Wnioskujący wyjaśnił również rozbieżności oraz zweryfikował zakres wnioskowanych zmian z przedłożonymi w sprawie dokumentami, w tym: decyzją Wójta Gminy Leżajsk z dnia 07.03.2014r., znak: RMOS.6220.7-2.2014 ustalającą środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów o część biologiczną w miejscowości Giedlarowa gmina Leżajsk, operatem pożarowym pn. „Operat pożarowy – opinia na temat warunków ochrony przeciwpożarowej miejsca magazynowania odpadów" opracowanym dla Stare Miasto-Park Sp. z o.o., Wierzawice 874, 37-300 Leżajsk, jak również obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

W oparciu o przedłożone w sprawie dokumenty, w tym decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie z dnia 18.07.2018r., znak: WOOŚ.4260.8.4.2017.PM.73 ustalająca środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięcia pn.: „Rozbudowa instalacji składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Giedlarowej, gmina Leżajsk", decyzję Wójta Gminy Leżajsk z dnia 07.03.2014r., znak: RMOS.6220.7-2.2014 ustalająca środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów o część biologiczną w miejscowości Giedlarowa gmina Leżajsk, w ww. decyzji wprowadzono zmiany w zakresie:

- rozbudowy istniejącego składowiska o dwie nowe kwatery, tj. kwaterę A o całkowitej pojemności 41 650 m^3 (37 485 Mg) i zdolności przyjmowania 90 Mg odpadów na dobę oraz kwaterę B o całkowitej pojemności 149 585 m^3 (134 626 Mg) i zdolności przyjmowania 90 Mg odpadów na dobę,
- zmiany rodzajów i ilości odpadów kierowanych do składowania,

- zmiany rodzajów i ilości odpadów wykorzystywanych w procesach odzysku na składowisku,
- zmiany rodzaju i ilości odpadów kierowanych do przetwarzania na linii sortowniczej,
- rozszerzenie dotychczasowej działalności w zakresie biologicznego przetwarzania odpadów poprzez wprowadzenie możliwości przetwarzania w istniejących urządzeniach technologicznych bioodpadów (proces R3),
- rozszerzenia listy odpadów przeznaczonych do zbierania,
- zmiany rodzaju i ilości odpadów wytwarzanych w toku eksploatacji instalacji,
- zmiany i ilości wykorzystywanych energii, surowców i materiałów dla potrzeb funkcjonowania instalacji,
- dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do przepisów znowelizowanej ustawy o odpadach,
- dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do stanu faktycznego w zakresie sposobu oraz miejsc magazynowania odpadów przetwarzanych, odpadów zbieranych oraz wytwarzanych.

Przedmiotowym pozwoleniem zintegrowanym objęto wschodnią część istniejącego składowiska odpadów o pojemności około 118 000 m^3 i zdolności przyjmowania 90 Mg odpadów oraz dwie nowo wybudowane kwatery, tj. kwaterę A o całkowitej pojemności 41 650 m^3 (37 485 Mg) i zdolności przyjmowania 90 Mg odpadów na dobę oraz kwaterę B o całkowitej pojemności 149 585 m^3 (134 626 Mg) i zdolności przyjmowania 90 Mg odpadów na dobę, przeznaczone do przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne przez składowanie. Całkowita pojemność składowiska po rozbudowie wyniosła 276 932 ton, natomiast maksymalna roczna ilość odpadów przyjmowanych do składowiska 23 608 Mg. Ponadto, mechaniczno-ręczną sortownię odpadów o zdolności przetwarzania 25 000 Mg/rok (96,15 Mg/dobę) i kompostownię odpadów o zdolności przetwarzania 12 300 Mg/rok (47,3 Mg/dobę).

Eksploatowane instalacje, tj. kwatera I składowiska oraz mechaniczno-ręczna sortownia i kompostownia odpadów zlokalizowane zostały w miejscowości Giedlarowa, powiat leżajski, na działkach o numerach ewidencyjnych: 1 519, 1 520, 1 521, 1 522, 1 523, 1 524, 1 525, 1 526, 1 529/2, 1 527/2, 1 528/2, 1 530, 1 531/2, 1 532/2, 1 533/3, 1 534/1, 1 534/3, 1 535/2, 1 536/2, 1 537/2, 1 538/2, 1 540/2, 1 546/2, 1 548/1, 1 548/3, 1 547/1, 1 547/3, 1 550/1, 1 550/3, 1 551/1, 1 551/3.

Nowo wybudowana kwatera A składowiska o powierzchni 0,865 ha zlokalizowana została na działkach o numerach ewidencyjnych: 1533/2, 1537/2, 1546/1, 1546/2, 1547/2, 1525, 1526, 1529/2, 1530, 1531/2, 1531/1, 1568/1, 1568/2, 1539/2, 1534/2, 1535/1, 1536/1, 1538/1, 1538/2, 1539/3, 1548/2, 1549/2, 1550/2, 1550/3, 1551/1, 1551/2, 1551/3, 1571/4.

Natomiast kwatera B o powierzchni 1,85 ha zlokalizowana została na działkach o numerach ewidencyjnych 1552, 1555, 1550/1, 1549/1, 1548/1, 1547/1, 1553, 1557, 1558, 1559, 1556, 1554, 1560, 1495/1, 1540/1, 1539/1.

W związku z rozbudową istniejącego składowiska o dwie nowe kwatery, w punkcie II.2. zmienianej decyzji określone zostały szczegółowo parametry techniczne i technologiczne nowo wybudowanych kwater A i B przeznaczonych składowania odpadów, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom, w tym określono sposób uszczelnienia dna i skarp składowiska, sposób odprowadzania odcieków ze składowiska tj. wykonanie drenażu odwadniającego, zbiorników odcieków, przepompowni, rowu i drenażu opaskowego wokół kwater składowiska. Na nowo wybudowanych kwaterach składowiska nie

wykonano instalacji do ujmowania biogazu z uwagi na charakter planowanych do składowanych odpadów, tj. nie przewiduje się składowania odpadów ulegających biodegradacji (§ 8. ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów Dz.U.2013.523). Z uwagi jednak, iż nie można bezsprzecznie wykluczyć, iż biogaz się nie pojawi na przedmiotowym składowisku, w pkt. XIV.12. zmienianej decyzji w celu wyeliminowania nieprzewidzianych sytuacji związanych z zagrożeniem wybuchem biogazu zobowiązano operatora instalacji, po osiągnieciu miąższości warstwy składowanych odpadów od 3 do 4 m, do wykonania pomiarów emisji gazu składowiskowego w składowanych odpadach w zakresie stężeń: metanu (CH_4), siarkowodoru (H_2S) i wodoru (H). W przypadku gdy stężenie poszczególnych gazów przekroczy dolną granicę wybuchowości (DGW) ustaloną na: metan (CH_4) 5 % objętościowo, siarkowodór (H_2S) 4%, wodór (H) 4% zarządzający instalacją, w terminie nie dłuższym niż 6 miesięcy zobowiązany został do wyposażenia kwatery składowania odpadów w instalację odgazowującą.

W punkcie III. i punkcie IV. niniejszej decyzji, w oparciu o art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach określone zostały rodzaje i masy odpadów, które mogą być składowane w poszczególnych kwaterach składowiska oraz odpady wykorzystywane w procesach odzysku na składowisku. Przetwarzanie odpadów winno być prowadzone metodą D5 /Składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska/, o której mowa w załączniku nr 2 „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania" do Ustawy o odpadach, zgodnie z zachowaniem zasad obowiązujących w zakresie gospodarowania odpadami określonych w obowiązujących ustawach i rozporządzeniach. Do składowania winny być kierowane odpady, które spełniać będą kryteria dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne określone w rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015r. w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015r., poz. 1277). Na składowisko przyjmowane winny być wyłącznie rodzaje odpadów, które wymienione zostały w tabeli nr 1 decyzji, tj. odpady z grupy 20 z odpadami innymi niż niebezpieczne z podgrup 19 05, 19 08, 19 09 i 19 12. Odpady te winny być składowane w sposób nieselektywny, zgodnie z § 1 ust. 1 pkt. 3) rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 stycznia 2015r. w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane w sposób nieselektywny (Dz. U. z 2015r., poz. 110).
Na kwaterach składowiska Spółka prowadzić może przetwarzanie odpadów w procesie odzysku metodą R5 /Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych/, i R3 /Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki(w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania/, zgodnie z załącznikiem nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku" do Ustawy o odpadach. Odpady na kwaterach wykorzystywane mogą być do tworzenia warstwy izolacyjnej w procesie składowania, budowy tymczasowych dróg dojazdowych oraz do budowy skarp, w tym obwałowań, i kształtowania korony składowiska oraz do tworzenia okrywy biologicznej. Do wykonania warstwy izolacyjnej i budowy dróg dojazdowych winny być stosowane odpady wymienione w tabelach nr 3 i 4 decyzji, pod warunkiem spełnienia wymagań określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523). Zgodnie z w/w rozporządzeniem do wykonania warstwy izolacyjnej Spółka stosować może inne odpady, wymienione w tabeli nr 3, jeśli na podstawie badań stwierdzone zostanie, że

spełniają kryteria dopuszczenia odpadów obojętnych do składowania na składowisku odpadów obojętnych, określone w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015r. w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015r., poz. 1277). Odzysk opadów winien być prowadzony pod warunkiem zachowania przepuszczalności tworzonej warstwy izolacyjnej. Odpady przed zastosowaniem mogą być poddawane kruszeniu o ile będzie to konieczne w celu dostosowania ich do zastosowania jako warstwy izolacyjnej. Do budowy skarp, w tym obwałowań, i kształtowania korony składowiska stosowane winny być rodzaje odpadów wymienione w tabeli nr 5 decyzji, pod warunkiem spełnienia wymagań określonych w załączniku nr 2, Lp. 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523). Do wykonania okrywy biologicznej stosowane winny być odpady wymienione w tabeli nr 5a. pod warunkiem spełnienia wymagań określonych w załączniku nr 2, Lp. 2 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523).

Ponadto, w obowiązującej decyzji, w związku z rozbudową istniejącego składowiska o dwie nowe kwatery, decyzją zmieniającą wprowadzane zostały zmiany w pkt. VIII.4. i X.4. w zakresie ustalenia ilości i jakości odcieków odprowadzanych ze składowiska oraz wód opadowo-roztopowych i drenażowych oraz ustalono warunki ich emisji. Ponadto w pkt. XIII. określony został zakres, sposób i częstotliwość monitorowania instalacji, w tym min. wody podziemne i odcieki.

Zmiany w zakresie mechaniczno-ręcznej sortowni oraz kompostowni związane były ze zmianami w obowiązujących przepisach oraz wzrostem ogólnej ilości odpadów. Wynikały one również ze zmieniających się uwarunkowań rynkowych. Rozszerzenie listy odpadów poddanych procesowi mechanicznego przetwarzania związane było z coraz większymi wymaganiami odbiorców surowców wtórnych i koniecznością uzyskania do odzysku i recyklingu surowców o jak najlepszej jakości oraz z przyjmowaniem odpadów z różnych systemów zbiórki (odpady komunalne z nieruchomości zamieszkałych i niezamieszkałych, odpady przemysłowe), co warunkowało zróżnicowaną klasyfikację poszczególnych frakcji odpadów. Wprowadzenie procesu kompostowania bioodpadów wynikało głównie z nowych przepisów związanych z obowiązkowym selektywnym zbieraniem tej grupy odpadów oraz trudnościami jakie pojawiają się przy skierowaniu tej grupy odpadów do ostatecznego odbiorcy. Z uwagi na możliwości przerobowe oraz odpowiednie techniczne przygotowanie zakładu umożliwienie prowadzenia procesu R3 wpłynęło na zmniejszenie kosztów odbierania i dalszego zagospodarowania tego rodzaju odpadów. Zmiany dotyczące procesu tlenowej stabilizacji wynikały przede wszystkim z przepisów, które w obowiązującym wówczas stanie prawnym nie określały szczegółowo parametrów prowadzenia procesów. Należy jednak zaznaczyć, że proces ten w dalszym ciągu winien być prowadzony zgodnie z wszelkimi normami oraz z zachowaniem bezpieczeństwa dla środowiska naturalnego, a jego przebieg, tak jak dotychczas winien być ściśle monitorowany. Bazując na doświadczeniu i wiedzy oraz opierając się o dotychczas prowadzone badania procesu Spółka we wniosku wykazała, że proces będzie prowadzony z zachowaniem wszelkich zasad bezpieczeństwa higieniczno-sanitarnego. Modyfikacja wymaganego zakresu oraz liczby badań końcowych zdaniem Spółki przyczyni się również do zmniejszenia kosztów zagospodarowania odpadów. Zmiany dotyczące wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów wynikały z konieczności uporządkowania i usystematyzowania systemu magazynowania odpadów, gdyż zapisy w obecnej

formie i przy aktualnych warunkach były niewystarczające i nie ułatwiały prowadzenia sprawnej i elastycznej gospodarki magazynowej.

W zmienianej decyzji, zgodnie z wnioskiem Spółki rozszerzona została lista odpadów zbieranych w Punkcie Selektywnej Zbiórki Odpadów Komunalnych (PSZOK). W pkt. VI.1. decyzji określone zostały rodzaje odpadów, które mogą być zbierane w PSZOK oraz w pkt. VI.3. określono miejsca i sposoby magazynowania tych odpadów oraz ich masy. Zgodnie z posiadanym pozwoleniem zintegrowanym Spółka realizować może proces zbierania odpadów zarówno odpadów niebezpiecznych jak i innych niż niebezpieczne. Zbieranie odpadów winno być prowadzone na terenie Zakładu, na działkach o numerach ewidencyjnych: 1513, 1514, 1515, 1516/2, 1518, 1519, 1520, 1521, 1522, 1523, 1524, 1525, 1526, 1529/2, 1530, 1531/2, 1533/3, do których prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym. Zbieranie odpadów winno być prowadzone na utwardzonym i ogrodzonym terenie, zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich. Miejsca zbierania odpadów winny być odpowiednio wyposażone w wiatę magazynową, boksy żelbetowe, szczelne utwardzone place, specjalistyczne kontenery i pojemniki służące do gromadzenia zebranych odpadów. Miejsca i sposób magazynowania zbieranych odpadów określone zostały szczegółowo w pkt. VI.3. tabeli nr 12 niniejszej decyzji. Selektywnie zebrane odpady metodą u źródła mogą być poddawane „doczyszczaniu" na linii sortowniczej i rozdzieleniu na poszczególne frakcje lub mechanicznemu lub ręcznemu demontażowi, w celu przygotowania ich do transportu do miejsca przetworzenia. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, odpady winny być przekazywane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania.

Zbieranie i przetwarzanie odpadów winno odbywać się z zachowaniem zasad dotyczących gospodarowania odpadami określonych w obowiązujących ustawach i rozporządzeniach w tym zakresie. Nadzór nad przebiegiem procesów przetwarzania i zbierania odpadów winny sprawować osoby upoważnione, posiadające odpowiednie kwalifikacje i doświadczenie zawodowe w tym zakresie.

W związku z planowaną modernizacją instalacji, w tym zarówno części mechanicznej jak i części biologicznej, dopuszczono możliwość pracy mechaniczno-ręcznej sortowni odpadów w wariancie pracy. Szczegółowy sposób prowadzenia procesu opisany został w pkt. XIV.14. decyzji. W przypadku braku technicznej możliwości przetworzenia całego strumienia zmieszanych (niesegregowanych) odpadów komunalnych skierowanych do przetworzenia na linii sortowniczej dopuszczona została możliwość, aby w czasie modernizacji, instalacji frakcja nadsitowa o kodzie ex 19 12 12 pow. 80 mm, wydzielona z odpadów zmieszanych o kodzie 20 03 01 była kierowana z pominięciem ręcznego sortowania na stole sortowniczym do dalszego zagospodarowania do innych instalacji komunalnych posiadających stosowne zezwolenia celem wysegregowania surowców wtórnych nadających się do odzysku lub recyklingu. Winna być prowadzona odrębna ewidencja dla frakcji nadsitowej kierowanej do ręcznego sortowania na stole sortowniczym oraz dla frakcji kierowanej do innych instalacji komunalnych.

Ponadto, w myśl art. 184 ust. 2 pkt. 16 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pkt. XI.A. decyzji dla ww. instalacji ustalone zostały warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego. W instalacji winny być przestrzegane wszystkie wymagania, o których mowa w opracowanym dla instalacji operatu pn. „Operat pożarowy – opinia na temat warunków ochrony przeciwpożarowej miejsca magazynowania odpadów".

W punkcie XIV.13. decyzji, na podstawie art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska (DZ. U. z 2020r. poz. 1219 ze zm.), w związku z art. 48a. ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2020r., poz. 797 ze zm.), z uwagi iż w przedmiotowej instalacji realizowane są i będą procesy zbierania i przetwarzania odpadów wprowadzono zapis określający, iż z tytułu prowadzenia ww. działalności Stare Miasto-Park Sp. z o.o. Wierzawice 874, 37-300 Leżajsk posiadać będzie ustanowione zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego decyzji nakazującej, usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, oraz i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku. Posiadacz odpadów ma obowiązek utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów i po jego zakończeniu, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń, o której mowa w ust. 18. ustawy o odpadach. Ww. zabezpieczenie roszczeń ustanowione zostało postanowieniem z dnia 6 listopada 2020r., znak: OS-I.7222.31.2.2020.MD.

Dla instalacji do składowania odpadów przeprowadzona została analiza w zakresie spełnienia wymagań określonych w następujących dokumentach referencyjnych:

- rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013 r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523),
- rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015r. w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015r., poz. 1277),
- rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 16 stycznia 2015r. w sprawie rodzajów odpadów, które mogą być składowane w sposób nieselektywny (Dz. U. z 2015r., poz. 110):

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
1.	Zakaz lokalizowania składowiska: na obszarach ochronnych zbiorników wód podziemnych, na obszarach otulin parków narodowych i rezerwatów przyrody, na obszarach lasów ochronnych w dolinach rzek, w pobliżu zbiorników wód śródlądowych, na terenach źródliskowych, bagiennych i podmokłych, w obszarach mis jeziornych i strefach krawędziowych, na obszarach narażonych na niebezpieczeństwo powodzi, w strefach osuwisk i zapadlisk terenu, w tym powstałych w wyniku zjawisk krasowych, oraz zagrożonych lawinami, na terenach o nachyleniu stoku powyżej 10%, na terenach zaangażowanych glaciotektonicznie lub tektonicznie, poprzecinanych uskokami, spękanych lub uszczelinowaconych na terenach wychodni skał zwięzłych porowatych, skrasowiałych i skawernowanych, na glebach klas bonitacji I i II, na terenach, na którym mogą wystąpić deformacje ich powierzchni na	Składowisko nie jest zlokalizowane na obszarach wymienionych w pkt. 1. Nie występuje kolizja z uwarunkowaniami lokalizacyjnymi dla składowisk odpadów niebezpiecznych oraz odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne. Wykop dna kwater wykonany został do głębokości nie większej niż 1,0 m ponad poziomem wód podziemnych. Teren składowiska odpowiadający projektowanej kwaterze A został dodatkowo odwodniony przez zastosowanie drenażu rurami drenarskimi. Rurociągi posadowione zostały na głębokości około 1 ,4 m p.p.t. Uszczelnienie mineralne dna i skarp kwatery A stanowi 0,8 m warstwa iłów o współczynniku filtracji k $k \leq 10^{-9}$ m/s, a izolację syntetyczną geomembrana z PEHD o gr. 2 mm, gładka na dnie i fakturowana na skarpach. Uszczelnienie mineralne dna i skarp kwatery B stanowi warstwa iłów o grubości 0,5 m oraz o współczynniku filtracji k nie większym niż 1,0 x 10^{-9} m/s, a izolację syntetyczną geomembrana z PEHD gr. 2,0 mm, gładka na

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	skutek szkód spowodowanych ruchem zakładu górniczego, na obszarach ochrony uzdrowiskowej na obszarach górniczych utworzonych dla kopalin leczniczych na obszarach określonych na podstawie odrębnych przepisów. Minimalna odległość składowiska odpadów niebezpiecznych lub składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne od budynków mieszkalnych, budynków zamieszkania zbiorowego i budynków użyteczności publicznej, w rozumieniu przepisów prawa budowlanego, mierzona od krawędzi kwatery składowiska odpadów, jest ustalana zgodnie z raportem o oddziaływaniu składowiska odpadów na środowisko. Ww. wymagania stosuje się także w przypadku rozbudowy składowiska. Składowisko odpadów lokalizuje się tak, aby miało naturalną barierę geologiczną, uszczelniającą podłoże i ściany boczne. Minimalna miąższość i wartość współczynnika filtracji k naturalnej bariery geologicznej dla składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne wynosi - miąższość nie mniejsza niż 1 m, współczynnik filtracji $k \leq 1,0 \times 10^{-9}$ m/s. W miejscach, gdzie naturalna bariera geologiczna nie spełnia warunków określonych powyżej, stosuje się sztucznie wykonaną barierę geologiczną o minimalnej miąższości 0,5 m, zapewniającą przepuszczalność nie większą niż $k \leq 1,0 \times 10^{-9}$m/s, którą wykonuje się w taki sposób, by procesy osiadania na składowisku odpadów nie mogły spowodować jej zniszczenia. Uzupełnieniem naturalnej lub sztucznej bariery geologicznej jest izolacja syntetyczna, zaprojektowana w sposób uwzględniający skład chemiczny odpadów i warunki geotechniczne składowania; izolacja syntetyczna nie może stanowić elementu stabilizacji zboczy składowiska. Bariera geologiczna powinna mieć rozciągłość poziomą przekraczającą obszar projektowanego składowiska odpadów.	dnie, fakturowana na skarpach. Na geomembranie (kwatery A i B) położona została geowłóknina. Następną warstwą jest 0,5 m warstwa drenażowo-ochronna z piasków gruboziarnistych, materiału żwirowo-piaszczystego o współczynniku filtracji większym niż 1×10^{-4} m/s. Kotwienie geowłókniny w rowie wykonane zostało razem z geomembraną. Układanie pasm geowłókniny prowadzone było na zakład, z łączeniem trwałym (zszywania, zgrzewania, klejenia). Bariera geologiczna ma rozciągłość wykraczającą poza obszar składowiska.
2.	Przewidywany najwyższy piezometryczny poziom wód podziemnych powinien być co najmniej 1 m poniżej poziomu projektowanego wykopu dna składowiska.	Poziom wód gruntowych w rejonie lokalizacji składowiska kształtuje się na głębokości 0,8 do 2,0 m pod poziomem terenu. W celu obniżenia poziomu wód gruntowych wykonano system odwodnień składowiska oraz system drenażu podfoliowego (Kwatera A).
3.	Składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne wyposaża się	System drenażowy odwadniający i drenaż odcieków Kwatery A:

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	w system drenażu wód odciekowych, zaprojektowany w sposób zapewniający jego niezawodne funkcjonowanie, w trakcie eksploatacji składowiska oraz przez co najmniej 30 lat po jego zamknięciu. System drenażu odcieków ze składowiska odpadów umożliwiający konserwację i kontrolę jego stanu wykonuje się powyżej izolacji syntetycznej. System ten składa się z warstwy drenażowej wykonanej z materiału żwirowo-piaszczystego lub z innych materiałów o podobnych właściwościach o wartości współczynnika filtracji k > 1 x 10^{-4} m/s i miąższości rzeczywistej nie mniejszej niż 0,5 m; w warstwie drenażowej umieszcza się system drenażu głównego odprowadzającego wody odciekowe do głównego kolektora.	System drenażowy odcieków ułożony został ponad uszczelnionym dnem kwatery w przestrzeni warstwy drenażowej. Rury drenażowe PP DN/OD300 o szczelinach 5 mm ułożono ze spadkiem w obsypce filtracyjnej w postaci żwiru o uziarnieniu 16/32 mm. Szerokość obsypki u podstawy wynosi ok. 100 cm, w szczycie ok. 30 cm. Obsypka filtracyjna razem z rurami drenarskimi owinięta została geowłókniną filtracyjną wykonaną z polipropylenu o gramaturze min 300 g/m^2 oraz wodoprzepuszczalności prostopadłej do jej powierzchni 1,0 x 10-1. Rurociągi drenażowe przed przejściem przez uszczelnienie kwatery połączone z rurociągami grawitacyjnymi pełnymi odprowadzają grawitacyjnie odcieki do przepompowni P-A1. Taki sam układ drenażowy wykonany został na głębokości do 1,4 m.p.p.t., którego zadaniem jest obniżenie wód gruntowych. Wody z drenażu odwadniającego trafiają do przepompowni P-A2. Przepompownie P-A1 i P-A2 kwatery A: Przepompownia P-A1 służy do pompowania odcieków z kwatery A do zbiornika odcieków Z-A, natomiast przepompownia P-A2 przepompowuje wody z drenażu odwadniającego do zbiornika odparowującego ZO1. Przepompownie wykonane zostały z korpusu stanowiącego zbiornik betonowy z dennicą wykonany z kręgów nadbudowy o średnicy wewnętrznej 1200 mm (beton klasy C35/45 lub alternatywnie polimerobeton). Korpus zbiornika zwieńczony pokrywą żelbetową z otworem włazowym z pokrywą lub włazem żeliwnym lekkim. Pompownie wyposażone zostały w prowadnice pomp. Orurowanie pompowni DN/ID 80 mm wykonano ze stali kwasoodpornej, łączone za pomocą kołnierzy i śrub. Rurociągi wyposażone zostały w pompy zatapialne o wydajności Q=20m3/godź. oraz armaturę odcinającą i zwrotną. Przepompownie pracują w systemie automatycznym lub ręcznym. Ujęcie wód odciekowych z masy składowanych odpadów następuje poprzez sieć drenaży wykonanych z rur perforowanych PCW, zabezpieczonych warstwą zabezpieczająco - sącząco - mineralną (żwir) o frakcji drobnej, o miąższości 0,40 m, ułożonych na folii zabezpieczającej.
4.	Zbocza składowiska odpadów wyposaża się w system drenażu umożliwiający spływ odcieków do głównego systemu drenażu.	Zbocza składowiska odpadów wyposażono w system rur drenażowych PEHD160 SN8 (sączków) o szczelinach 5 mm ułożonych ze spadkiem w obsypce filtracyjnej w postaci żwiru o uziarnieniu 16/32 mm, zapewniających odprowadzanie odcieków do głównego systemu drenażu.

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
5.	Wokół składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne umieszcza się zewnętrzny system rowów drenażowych uniemożliwiający dopływ wód powierzchniowych i podziemnych do składowiska odpadów.	Odprowadzenie wód opadowo - roztopowych napływających z zewnątrz w kierunku kwatery A oraz wód spływających z obwałowania ziemnego czaszy kwatery A odbywa się otwartym rowem opaskowym do zbiornika odparowującego ZO1. Długość rowu opaskowego kwatery od strony południowej wynosi około 192 m. Odprowadzenie wód opadowo - roztopowych napływających z zewnątrz w kierunku kwatery B oraz wód spływających z obwałowania ziemnego czaszy kwatery B odbywa się otwartym rowem opaskowym do zbiornika odparowującego ZO2 - ze strony północnej i północno-zachodniej kwatery, natomiast wody opadowo-roztopowe od strony wschodniej i południowej kierowane są do zbiornika ZO1. Długość rowu opaskowego kwatery wynosi około 400 m.
6.	Składowisko odpadów, na którym przewiduje się składowanie odpadów ulegających biodegradacji, wyposaża się w instalację do odprowadzania gazu składowiskowego, Gaz składowiskowy oczyszcza się i wykorzystuje do celów energetycznych, a jeżeli jest to niemożliwe – spala w pochodni.	Na składowisku nie są składowane odpady ulegające biodegradacji.
7.	Składowisko odpadów zabezpiecza się tak, aby uniemożliwić dostęp osób nieuprawnionych oraz nielegalne składowanie odpadów. Zarządzający składowiskiem odpadów jest obowiązany do prowadzenia wizyjnego systemu kontroli miejsca magazynowania lub składowania odpadów.	Składowisko odpadów zabezpieczone jest przed dostępem osób niepowołanych i nielegalnym składowaniem odpadów. Obiekt ogrodzony został siatką i wyposażony w oświetlenie. Poza godzinami pracy składowiska główna brama wjazdowa jest zamknięta. Obiekt objęty jest ciągłym monitoringiem wizyjnym.
8.	Składowisko odpadów otacza się pasem zieleni złożonym z drzew i krzewów, w celu ograniczenia do minimum niedogodności i zagrożeń powstających na składowisku odpadów w wyniku emisji odorów i pyłów, roznoszenia odpadów przez wiatr, hałasu i ruchu drogowego, oddziaływania zwierząt, tworzenia się aerozoli oraz pożarów. Minimalna szerokość pasa zieleni wynosi 10 m.	Składowisko jest obwałowane oraz otoczone naturalnym pasem zieleni ochronnej (lasy) o szerokości przekraczającej 10 m.
9.	Składowisko odpadów, na którym przewiduje się składowanie odpadów ulegających biodegradacji, wyposaża się w urządzenia do mycia i dezynfekcji kół pojazdów opuszczających obiekt.	Składowisko odpadów wyposażone zostało w brodzik dezynfekcyjny o pojemności ok. 15,8 m^3 wypełniony roztworem dezynfekującym, służącym do mycia kół pojazdów wyjeżdżających z terenu składowiska.
10.	Składowisko odpadów wyposaża się w system umożliwiający pomiar masy odpadów przyjmowanych na składowisko, w szczególności składowisko odpadów, na które odpady dostarczane są	Składowisko odpadów wyposażone zostało w najazdową wagę elektroniczną sprzężoną z komputerem służącą do ustalenia masy odpadów i masy samochodu o nośności ok. 50 Mg. Każdy transport jest rejestrowany.

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	transportem kołowym, wyposaża się w wagę samochodową.	
11.	Eksploatacja składowiska odpadów powinna zapewniać m.in.: - ograniczenie powierzchni składowanych odpadów eksponowanych na oddziaływanie warunków atmosferycznych, o ile jest to konieczne dla ograniczania zanieczyszczenia powietrza, w tym rozwiewania odpadów; - przeciwdziałanie rozwiewaniu odpadów; - stateczność geotechniczną odpadów składowanych.	Przeciwdziałanie rozwiewaniu odpadów realizowane jest poprzez: - sukcesywne rozplanowywanie i na bieżąco zagęszczanie odpadów przy użyciu specjalistycznego sprzętu (spychacza, kompaktora) aż do osiągnięcia warstwy o grubości ok. 2 m i przykryciu ich warstwą izolacyjną o grubości 15 - 20 cm, - składowanie odpadów na wyznaczonej dziennej działce roboczej o określonej powierzchni ok. 300 m^2 w obrębie eksploatowanego sektora, - ustawianie przenośnej siatki zabezpieczającej na dziennych działkach roboczych, - posiadanie szczelnego ogrodzenia zewnętrznego, - obwałowanie składowiska z czterech stron. Stateczność geotechniczna składowanych odpadów uzyskiwana jest poprzez zastosowanie na składowisku ciężkiego sprzętu rozplantowującego i zagęszczającego odpady tj.: spycharki i kompaktora.
12.	Wody odciekowe ze składowisk odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne gromadzi się w specjalnych zbiornikach lub bezpośrednio odprowadza się do kanalizacji.	Ścieki przemysłowe (odcieki) powstające z eksploatacyjnej części składowiska zbierane są: - z kwatery I - do bezodpływowego zbiornika Z2 o pojemności 32 m^3, - z kwatery A - do bezodpływowego zbiornika Z-A o pojemności 100 m^3, - z kwatery B - do bezodpływowego zbiornika Z-B o pojemności 100 m^3. Odcieki wraz z wodami opadowymi mogą zostać wykorzystane do celów p.poż. Nadmiar odcieków okresowo wywożony będzie taborem asenizacyjnym i wprowadzany do urządzeń kanalizacyjnych.
13.	Pojemność zbiorników do gromadzenia wód odciekowych oblicza się na podstawie bilansu hydrologicznego.	Pojemność zbiornika wód odciekowych obliczana została na podstawie bilansu hydrologicznego. W oparciu o dokonane szacunki przyjęto, że w przypadku wystąpienia katastrofalnych opadów i przepełnienia zbiornika odcieków zintensyfikowany zostanie wywóz odcieków lub odcieki zawracane będą na składowisko.
14.	Na składowiskach, na których składowane są odpady ulegające biodegradacji, dopuszcza się wykorzystywanie wód odciekowych do celów technologicznych w ilościach wynikających z rocznego bilansu hydrologicznego.	Wody odciekowe zgromadzone w zbiorniku na odcieki wykorzystywane będą do gaszenia odpadów na składowisku w przypadku wystąpienia samozapłonu odpadów lub pożaru.
15.	Do wykonania warstwy izolacyjnej mogą być użyte materiały niebędące odpadami lub odpady.	Do wykonania warstwy izolacyjnej używane są materiały mineralne lub odpady.
16.	Do wykonania warstwy izolacyjnej dopuszcza się zastosowanie odpadów, których rodzaje oraz warunki	Do wykonania warstwy izolacyjnej stosowane są m.in odpady o kodach: 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07, 17 05 04,

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	wykorzystania w tych celach określone zostały w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523) o następujących kodach: - 17 01 01 /Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów/, - 17 01 02 /Gruz ceglany/, - 17 01 03 /Odpady innych materiałów ceramicznych ielementów wposażenia/, - 17 01 07 /Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06/, - 17 05 04 /Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03/, - 20 02 02 /Gleba i ziemia, w tym kamienie/.	20 02 02. Stosowane odpady spełniają wymogi załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523).
17.	Do wykonania warstwy izolacyjnej dopuszcza się zastosowanie innych rodzajów odpadów, jeżeli na podstawie badań stwierdzono, że spełniają kryteria dopuszczenia odpadów obojętnych do składowania na składowisku odpadów obojętnych, określone w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015r. w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015r., poz. 1277).	Do wykonania warstwy izolacyjnej stosowane są również odpady o kodach: – 02 07 99 - /Inne niewymienione odpady/ – 10 01 01 /Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)/, – 10 01 02 / Popioły lotne z węgla/, – 10 01 15 /Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14/, – ex 17 01 80 /Czyste tynki/, – 17 01 81 /Odpady z remontów i przebudowy dróg niezawierające asfaltu/, – 17 09 04 /Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02, 17 09 03/, – 19 05 03 /Kompost nieodpowiadający wymaganiom (niedający się do wykorzystania) – frakcja podsitowa po przesianiu odpadu o kodzie 19 05 99 (stabilizatu)/ – ex 20 01 99 /Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (popioły z palenisk domowych)/, – 20 03 03 /Odpady z czyszczenia ulic i placów/, jeśli na podstawie badań stwierdzone zostanie, że spełniają kryteria dopuszczenia odpadów obojętnych do składowania na składowisku odpadów obojętnych, określone w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015r. w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015r., poz. 1277).
18.	Odpady, o których mowa powyżej przed zastosowaniem poddaje się kruszeniu, o ile jest to konieczne w celu dostosowania ich do zastosowania jako warstwy izolacyjnej.	Odpady przed zastosowaniem poddane są kruszeniu o ile jest to konieczne w celu dostosowania ich do zastosowania jako warstwa izolacyjna.

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
19.	Do wykonania warstwy izolacyjnej nie stosuje się odpadów tego samego rodzaju co rodzaj odpadów składowanych na danym składowisku odpadów.	Do wykonania warstwy izolacyjnej nie są stosowane odpady tego samego rodzaju co rodzaj odpadów składowanych na składowisku odpadów.
20.	Maksymalna grubość warstwy izolacyjnej wynosi 30 cm, przy czym udział warstwy izolacyjnej w stosunku do warstwy składowanych odpadów nie przekracza 15 %.	Maksymalna grubość warstwy izolacyjnej nie przekracza 30 cm, przy czym udział warstwy izolacyjnej w stosunku do warstwy składowanych odpadów nie przekroczy 15 %. Stosowane warstwy izolacyjne będą mieć miąższość ok. 15 - 20 cm.
21.	Do budowy tymczasowych dróg dojazdowych na składowisku dopuszcza się wykorzystanie odpadów, których rodzaje oraz warunki wykorzystania w tych celach są określone w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523); szerokość tych dróg nie może przekroczyć 4 m, a grubość warstwy użytych odpadów 30 cm.	Do budowy tymczasowych dróg dojazdowych na składowisku stosowane są odpady o kodach: 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 07, 20 02 02, wymienione w załączniku nr 1, spełniające wymogi załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523). Szerokość dróg nie przekracza 4 m, a grubość warstwy użytych odpadów nie przekracza 0,3 m. Ilość wykorzystanych odpadów jest wpisywana do książki eksploatacji składowiska
22.	W przypadku eksploatacji nadpoziomowego składowiska odpadów do budowy skarp, w tym obwałowań, kształtowania korony składowiska, a także wykonywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej), dopuszcza się wykorzystanie odpadów, których rodzaje oraz warunki wykorzystania w tych celach są określone w załączniku nr 2, lp. 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U.z 2013r. poz. 523).	Do budowy skarp, w tym obwałowań, i kształtowania korony składowiska stosowane są odpady wymienione w załączniku nr 2 lp. 1 do rozporządzenia o kodach: - 17 01 02 / Gruz ceglany/, - ex 17 01 80 /Czyste tynki/. - 17 01 01 /Odpady betonowe oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów/, - 17 01 02 /Gruz ceglany/ - 17 01 03 /Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia/, - 17 01 07 /Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych, elementów wyposażenia, inne niż wymienione w 17 01 06/, - ex 17 01 80 /Usunięte tynki, tapety, okleiny (odzyskiwane mogą być tylko czyste tynki)/ - ex 17 01 81 /Odpady z remontów i przebudowy dróg/, - 17 05 08 /Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07/, - 19 09 02 /Osady z klarowania wody/, - 19 12 09 /Minerały (np. piasek, kamienie)/. Stosowane odpady spełniają wymogi załącznika nr 2, lp. 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523).
23.	Nieselektywne składowanie odpadów - zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 16 stycznia 2015r. w sprawie rodzaju odpadów, które mogą być składowane w sposób nieselektywny (Dz. U. z 2015r., poz. 110).	Na składowisku składowane są wyłącznie rodzaje odpadów określone w załączniku do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 stycznia 2015r. w sprawie rodzaju odpadów, które mogą być składowane w sposób nieselektywny (Dz. U. z 2015r., poz. 110) z uwzględnieniem ust. 2 pkt 3) tj.: składowane będą odpady z grupy 20 z odpadami innymi niż

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
		niebezpieczne z podgrup 19 08, 19 09 i 19 12.
24.	Przyjmowanie odpadów dozwolonych do przetwarzania na składowiskach danego typu.	Procedura przyjęcia odpadów na składowisko zapewnia dopuszczenie do przetwarzania przez składowanie tylko grup odpadów dozwolonych do przetwarzania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (oględziny odpadów przed i po rozładunku, sprawdzenie zgodności składowanych odpadów z podstawową charakterystyką.). Odpady przyjmowane na składowisko poddawane są testowi zgodności. Przyjęte odpady do składowania, które nie stanowią odpadów komunalnych spełniają kryteria dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne określone w załączniku nr 3 oraz w załączniku nr 4 do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015r. w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015r., poz. 1277).
25.	Po dniu zaprzestania przyjmowania odpadów do składowania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne lub składowisku odpadów obojętnych lub na ich wydzielone części, skarpy oraz powierzchnię korony składowiska porządkuje się i zabezpiecza przed erozją wodną i wietrzną przez wykonanie odpowiedniej okrywy rekultywacyjnej, której konstrukcja uzależniona jest od właściwości odpadów. Minimalna miąższość okrywy rekultywacyjnej dla składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne powinna umożliwiać powstanie i utrzymanie trwałej pokrywy roślinnej.	Rozwiązania techniczne rekultywacji składowiska zapewniać będą zabezpieczenie korony składowiska przed erozją wodną i wietrzną, a miąższość okrywy rekultywacyjnej pozwoli na utrzymanie trwałej pokrywy roślinnej. Rekultywacja wykonana będzie zgodnie z harmonogramem działań, określonym w zgodzie na zamknięcie składowiska odpadów lub jego wydzielonej części, w sposób zabezpieczający składowisko odpadów przed jego szkodliwym oddziaływaniem na wody powierzchniowe i podziemne oraz powietrze, integrującą obszar składowiska odpadów z otaczającym środowiskiem oraz umożliwiającą obserwację wpływu składowiska odpadów na środowisko, stosując materiały niebędące odpadami lub odpady, o których mowa w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 kwietnia 2013r. w sprawie składowisk odpadów (Dz. U. z 2013r. poz. 523).
26.	Monitoring składowiska odpadów obejmuje: – fazę przedeksploatacyjną - okres do dnia uzyskania pozwolenia na użytkowanie składowiska odpadów; – fazę eksploatacji - okres od dnia uzyskania pozwolenia na użytkowanie składowiska odpadów do dnia uzyskania zgody na zamknięcie składowiska odpadów; – fazę poeksploatacyjną - okres 30 lat, licząc od dnia uzyskania decyzji o zamknięciu składowiska odpadów.	Składowisko odpadów jest w fazie eksploatacji, monitoring obejmował będzie fazę eksploatacji.

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
27.	Monitoring w fazie eksploatacji polega na: – badaniu wielkości opadu atmosferycznego z pomiarów prowadzonych na terenie składowiska odpadów lub poza nim, o ile w trakcie oceny stanu wyjściowego wskazano stację meteorologiczną reprezentatywną dla lokalizacji składowiska odpadów; – pomiarze poziomu wód podziemnych w otworach obserwacyjnych; – pomiarze wielkości przepływu wód powierzchniowych; – badaniu substancji i parametrów wskaźnikowych, ustalonych zgodnie z § 21 ust. 1 pkt 4 i 5, w wodach powierzchniowych, odciekowych, podziemnych i w gazie składowiskowym; – kontroli struktury i składu masy składowiska odpadów pod kątem zgodności z pozwoleniem na budowę składowiska odpadów oraz instrukcją prowadzenia składowiska odpadów; – kontroli osiadania powierzchni składowiska odpadów w oparciu o ustalone repery;	Monitoring składowiska odpadów obejmuje: Monitoring wielkości opadu atmosferycznego, który prowadzony jest na podstawie wskazań deszczomierza znajdującego się na terenie składowiska. Badanie wielkości opadu atmosferycznego odbywa się codziennie na podstawie pomiarów objętości opadów zbierających się w deszczomierzu, odczyty odnotowywane są w książce eksploatacji. Monitoring jakości i poziomu wód podziemnych prowadzony jest w oparciu o istniejące otwory obserwacyjne – łącznie 9 piezometrów (dla kwatery I i kwatery A) oznaczonych jako: P-1, P-2, P-3a, P-3b, P-4a, P-4b, P-5, P-6, P-7. Natomiast dla kwatery B monitoring jakości i poziomu wód podziemnych prowadzony będzie w punktach pomiarowych – piezometry oznaczone: P-3a, P-3b, P-8, P-9, P-10, P-11, P-12. Wody powierzchniowe nie występują w bezpośrednim otoczeniu składowiska odpadów. W ramach badań monitoringowych wód odciekowych określane są: odczyn pH, przewodność elektrolityczna właściwa, ogólny węgiel organiczny (OWO), zawartość poszczególnych metali ciężkich (Cu, Zn, Pb, Cd, Cr^{+6}, Hg), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA). Składowisko wyposażone jest w instalacje oczyszczającą wody odciekowe. Pomiary objętości składu wód odciekowych odbywają się w miejscu odprowadzania oczyszczonych wód odciekowych w celu kontroli skuteczności procesu oczyszczania. W ramach badań monitoringowych wód podziemnych określane są: odczyn pH, przewodność elektrolityczna właściwa, ogólny węgiel organiczny (OWO), zawartość poszczególnych metali ciężkich (Cu, Zn, Pb, Cd, Cr^{+6}, Hg), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA). Struktura składowiska odpadów kontrolowana jest na bieżąco, a jego eksploatacja prowadzona jest zgodnie z instrukcją eksploatacji składowiska. Osiadanie powierzchni składowiska odpadów kontrolowane jest za pomocą regularnych pomiarów geodezyjnych, w oparciu o które sporządzana jest aktualna mapa wierzchowiny składowiska. Pomiary prowadzone są w oparciu o ustalony reper. z częstotliwością co 12 miesięcy.
28.	Zakres parametrów wskaźnikowych oraz minimalną częstotliwość badań parametrów wód powierzchniowych, odciekowych, podziemnych oraz gazu składowiskowego w poszczególnych	Pomiary objętości wód odciekowych prowadzone są z częstotliwością co 1 miesiąc, składu wód odciekowych co 3 miesiące. Pomiary poziomu oraz składu wód podziemnych prowadzone są z częstotliwością co 3 miesiące.

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji
	fazach eksploatacji składowiska odpadów określa załącznik do rozporządzenia.	Wyniki monitoringu opracowywane są w formie sprawozdań kwartalnych i rocznych.
29.	Przynajmniej raz w roku, w fazie eksploatacji, powinno być prowadzone badanie struktury i składu masy składowanych odpadów; celem badania powinno być określenie powierzchni i objętości zajmowanej przez odpady oraz struktury składowanych odpadów.	Co roku na składowisku prowadzone są badania struktury i składu masy składowanych odpadów celem określenie powierzchni i objętości zajmowanej przez odpady oraz struktury składowanych odpadów, a każda ilość odpadów jest ważona przy wjeździe na składowisko.
30.	Badania parametrów wskaźnikowych i substancji prowadzą laboratoria badawcze posiadające wdrożony system jakości w rozumieniu przepisów o normalizacji.	Wszystkie badania monitoringowe realizowane są przez laboratoria z wdrożonymi systemami jakości.
31.	Kierownik składowiska powinien posiadać świadectwo kwalifikacji w zakresie gospodarowania odpadami, odpowiednie do prowadzonych procesów przetwarzania odpadów.	Kierownik składowiska odpadów posiada świadectwo kwalifikacji w zakresie gospodarowania odpadami odpowiednie do prowadzonych procesów przetwarzania odpadów.

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że Zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych spełnia wymogi zawarte w w/w aktach prawa. Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W prowadzonym postępowaniu, stosownie do treści art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów. Ww. decyzją pouczono także Stronę, że stosownie do treści art. 147 ustawy Prawo ochrony środowiska na prowadzącym instalację nowo zbudowaną lub zmienianą w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, ciążą obowiązki przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji. Obowiązek ten należało zrealizować najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.

Ostatnia, VI zmiana decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 31.12.2013r., znak: OS-I.7222.11.12.2012.MD, na wniosek Stare Miasto - Park Sp. z o.o., Wierzawice 874, 37-300 Leżajsk z dnia 16.08.2021r., znak: SM-P/DI/0730/87/2021 (data wpływu: 24.08.2021r.) wraz z jego uzupełnieniami z dnia 03.09.2021r., znak: SM-P/DI/0730/92/2021 (data wpływu: 06.09.2021r.), z dnia 10.11.2021r., znak: SM-P/DI/0730/130/2021 (data wpływu: 10.11.2021r.) oraz dnia z dnia 14.12.2021r., znak: SM-P/DI/0730/143/2021 (data wpływu: 15.12.2021r.) wprowadzona została **decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 23.12.2021r., znak: OS-I.7222.27.11.2021.MD.**

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 606/2021.

Analizując przedłożoną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany nie będą powodować znacznego zwiększenia oddziaływania instalacji na środowisko i nie mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Klimatu i Środowiska przy piśmie z dnia 30.08.2021r., celem rejestracji.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 09.09.2021r., zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany warunków w/w pozwolenia zintegrowanego.

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

Postanowieniem z dnia 3 grudnia 2021 r., znak: PRZ.5585.12-6.2021 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Leżajsku stwierdził spełnienie dla przedmiotowych instalacji wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym przez Stare Miasto-Park Sp. z o.o., Wierzawice 874, 37-300 Leżajsk operacie przeciwpożarowym pn. „Operat pożarowy – opinia na temat warunków ochrony przeciwpożarowej miejsca przetwarzania i magazynowania odpadów" wykonanym w czerwcu 2021r. przez uprawnionego rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (Nr upraw. 322/95), uzgodnionym pozytywnie postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży pożarnej w Leżajsku znak: PRZ.5585.12-2.2021 w dniu 02.08.2021r. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska przy piśmie z dnia 13.09.2021r. znak: WI.7021.512.2021.NO poinformował, iż nie przewiduje przeprowadzania dodatkowej kontroli ww. instalacji. Postanowieniem z dnia 20.09.2021r., znak: WSOŚ.6232.36.2021/2 (data wpływu: 24.09.2021r.) Wójt Gminy Leżajsk zaopiniował pozytywnie wnioskowaną przez Spółkę zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Po zapoznaniu się ze zgromadzoną dokumentacją w sprawie ustalono, że przedłożony wniosek nie spełnia wymogów wynikających z przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska i wymaga uzupełnienia. W związku z powyższym, pismem z dnia 30.09.2021r. wezwano Wnioskującego do uzupełnienia przedłożonej dokumentacji w sprawie oraz zweryfikowania niektórych zapisów wniosku. Uzupełnienie wniosku przedłożone zostało przy piśmie z dnia 10.11.2021r., znak: SM-P/DI/0730/130/2021 (data wpływu: 10.11.2021r.). Po przeanalizowaniu przedłożonej w sprawie dokumentacji uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

W oparciu o przedłożone w sprawie dokumenty, w tym decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach:

- Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie z dnia 18.07.2018r., znak: WOOŚ.4260.8.4.2017.PM.73 ustalającą środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięcia pn.: „Rozbudowa instalacji składowiska odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Giedlarowej, gmina Leżajsk",
- Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie z dnia 28.12.2017r., znak: WOOŚ.4260.8.5.2017.MG.21 stwierdzającą brak obowiązku przeprowadzania oceny oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia polegającego na modernizacji istniejącej instalacji sortowni odpadów w miejscowości Giedlarowa."

– Wójta Gminy Leżajsk z dnia 07.03.2014r., znak: RMOS.6220.7-2.2014 ustalającą środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów o część biologiczną w miejscowości Giedlarowa gmina Leżajsk oraz

opinię Wójta Gminy Leżajsk z dnia 02.07.2021r., znak: WSOS.6220.11.2021/2 o braku konieczności zmiany ww. decyzji z dnia 07.03.2014r., znak: RMOS.6220. 7-2.2014 ustalającej środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów o część biologiczną, w obowiązującej decyzji wprowadzono zmiany w zakresie dostosowania jej zapisów do stanu faktycznego wynikającego z wykonanej w ostatnim czasie przez ww. Spółkę modernizacji/rozbudowie instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w tym: rozbudowie hali sortowni, wymianie części urządzeń i doposażeniu instalacji w nowe urządzenia (m.in. zespoły przenośników, sito obrotowe, separator optyczny i balistyczny, separatory metali żelaznych oraz nowe kabiny sortownicze), rozbudowie budynku administracyjno-socjalnego. W wyniku wprowadzonych ww. zmian Spółka zmodyfikowała także sposób prowadzenia procesu mechanicznego (segregacji odpadów) jak i biologicznego (stabilizacji tlenowej i kompostowania) przetwarzania o nowe konfiguracje, poszerzyła katalog odpadów zbieranych, przetwarzanych i wytwarzanych w instalacji, a także zmieniła miejsca i sposoby, w tym powierzchnie magazynowania odpadów. Przeprowadzona modernizacja hali sortowniczej związana z jej przebudową i zamontowaniem nowych emitorów, doposażeniem linii sortowniczej w nowe przenośniki taśmowe i urządzenia technologiczne spowodowała także konieczność ustalenia na nowo dopuszczalnej emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji oraz zinwentaryzowania źródeł emisji hałasu, a także zużycia mediów tj. energii elektrycznej, oleju napędowego oraz środków dezynfekcyjnych, po wprowadzonych zmianach.

Zmiany pozwolenia zintegrowanego, o wprowadzenie których Spółka zawnioskowała nie dotyczyły zmiany przepustowości poszczególnych instalacji jak i ich wydzielonych części.

Przeprowadzona modernizacja części mechanicznej instalacji wynikała z konieczności zapewnienia wysokiego poziomu recyklingu odzyskiwanych frakcji materiałowych (tworzywa sztuczne, papier, metal, szkło) i tym samym maksymalizacji odzysku wysokiej jakości frakcji surowcowych przekazywanych do recyklingu. Wprowadzone zmiany w procesie biologicznym podyktowane były koniecznością dostosowania instalacji do obowiązujących przepisów w zakresie obowiązku selektywnego zbierania odpadów oraz wymogów rynku. Wprowadzenie różnych konfiguracji prowadzenia procesu kompostowania i biologicznej stabilizacji tlenowej pozwoli na optymalizację pracy instalacji. Dotychczasowe doświadczenia Spółki w prowadzeniu procesu biologicznego wskazują, że zarówno I jak i II etap procesu prowadzony w wyższym zakresie temperatur niż obecnie w znacznym stopniu przyśpiesza rozkład substancji organicznej i ułatwia higienizację wsadu, a to z kolei pozwala skrócić czas trwania całego procesu. Istotne jest, że proces pomimo wprowadzonych zmian prowadzony będzie zgodnie z wszelkimi normami oraz z zachowaniem bezpieczeństwa dla środowiska naturalnego, a jego przebieg, tak jak dotychczas, będzie ściśle monitorowany. Spółka opracowała procedurę nadzoru nad przebiegiem procesu przetwarzania odpadów (stabilizacji tlenowej oraz kompostowania) realizowanego w poszczególnych konfiguracjach.

We wniosku wykazano, że emisja pyłów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości

powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt. 2 oraz 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

W instalacji wprowadzono zmiany polegające na usprawnieniu systemu wentylacji hali sortowni, w ramach którego zamontowano dwa filtry tkaninowe o skuteczności 99% odpylające powietrze procesowe przed wprowadzeniem do powietrza atmosferycznego emitorami E – 1 oraz E – 2.

Na terenie Zakładu eksploatowane są dwa źródła energetycznego spalania paliw o mocy 100 kW i 48 kW opalane paliwem stałym peletem drzewnym, które nie wymaga pozwolenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymagają pozwolenia (Dz.U.2010 Nr 130 poz. 881), jak również nie wymaga zgłoszenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz.U. 2019 poz. 1510). Jednocześnie z uwagi na fakt, że ww. kocioł jest na paliwo stałe i nie podlega ww. wymaganiom, w jego przypadku należy zastosować się do wymogów uchwały antysmogowej obowiązującej na terenie województwa podkarpackiego. Zgodnie z wnioskiem ww. kocioł został wyprodukowany w 2021r. i spełnia wymagania Ekoprojektu, tj.: Rozporządzenia Komisji (UE) 2015/1189 z dnia 28 kwietnia 2015r. w sprawie wykonania dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2009/125/WE w odniesieniu do wymogów dotyczących Ekoprojektu dla kotłów na paliwo stałe. Wobec powyższego uchwała antysmogowa dla województwa podkarpackiego nie przewiduje konieczności wymiany ww. kotła.

Zmiany w zakresie składowiska odpadów związane były z ujednoliceniem zapisów pozwolenia zintegrowanego (głownie w zakresie nazewnictwa obiektów i urządzeń) z obowiązującą decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 26.02.2021r., znak: OS-III.7241.16.2020.BF zatwierdzającą instrukcję prowadzenia składowiska. Wnioskowane zmiany w treści pozwolenia wynikały również z faktu, że dla kwatery I wydana została decyzja na jej zamknięcie, stąd w wielu miejscach dokonano modyfikacji dotychczasowych zapisów (usunięcia zwrotu – aktualnie eksploatowana).

W decyzji skorygowano także zapisy w zakresie ilości odprowadzanych ze składowiska ścieków technologicznych. Dotychczasowe obliczenia dla ilości ścieków technologicznych odprowadzanych ze składowiska odpadów wykonane zostały na podstawie bilansu hydrogeologicznego uwzględniającego średnie roczne sumy opadów rejestrowanych na terenie składowiska z uwzględnieniem parowania terenowego i retencji wód w warstwie odpadów. Obliczenia te nie uwzględniały jednak długotrwałych ani nawalnych opadów deszczu jakie miały miejsce w bieżącym roku. Wystąpienie takich zjawisk pogodowych wymuszało zwiększenie wywozu odcieków w ilościach przekraczających ustalone wartości w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym. W związku z powyższym, Spółka po wykonaniu ponownych wyliczeń zawnioskowała o zmianę zapisów pozwolenia w tym zakresie. Łączna pojemność zbiorników zainstalowanych w instalacji, do których kierowane będą ścieki technologiczne z kwatery A i kwatery B wynosić będzie 100 m^3, co pozwalać będzie na gromadzenie wnioskowanych ilości ścieków technologicznych oraz zapewnić będzie rezerwę na kilka dni.

Ponadto, w związku z planowaną rekultywacją kwatery nr I składowiska i odcięciem dopływu wód opadowych do kwatery, zwiększona została dopuszczalna wartość ogólnego węgla organicznego (OWO) do poziomu 6 000 mg/l w ściekach

technologicznych odprowadzanych ze składowiska wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych. Zwiększenie to nie eliminuje możliwości przekazania ścieku do oczyszczalni ścieków, do której Spółka wywozi odciek.

Na wniosek Spółki, zwiększona została także dopuszczalna wartość przewodniości elektrolitycznej właściwej w wodach opadowo-roztopowych odprowadzanych ze składowiska (rowu opaskowego W1 i drenażu opaskowego W2) do ziemi poprzez rów do poziomu 1 000 mg/µS/cm, tj. do poziomu jak dla wody pitnej.

Zmiany w zakresie zbierania odpadów wynikały z potrzeby dostosowania PSZOK do aktualnych wymagań prawnych w zakresie selektywnego zbierania i odbierania odpadów komunalnych, w tym odpadów powstających w gospodarstwach domowych tj. popiołów z palenisk domowych, przeterminowanych, zużytych olejów i tłuszczy spożywczych oraz innych olejów i tłuszczy niż spożywczych (art. 4 ust. 2 pkt 1 lit. a ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach) oraz do wymagań rynkowych w zakresie selektywnego zbierania innych rodzajów odpadów w punkcie zbierania odpadów, tj. przepracowanych lub przeterminowanych olejów silników samochodowych, filtrów olejowych, zużytych urządzeń chłodniczych i klimatyzacyjnych, chemikaliów, baterii i akumulatorów.

Na podstawie art. 6ra. ustawy z dnia 13 września 1996 r. o utrzymaniu czystości i porządku w gminach, który stanowi, że cyt. *„1. Rada gminy może postanowić, w drodze uchwały, o odpłatnym przyjmowaniu przez punkty selektywnego zbierania odpadów komunalnych odpadów z działalności rolniczej niestanowiących odpadów komunalnych. 2. W uchwale, o której mowa w ust. 1, rada gminy określa rodzaje odpadów z działalności rolniczej przyjmowanych przez punkty selektywnego zbierania odpadów komunalnych oraz może określić maksymalną masę odpadów lub ilość sztuk odpadów przyjmowanych z gospodarstwa rolnego.”*, stosownie do uchwały NR 29/2020 Rady Gminy Leżajsk z dnia 7 maja 2020r. w sprawie odpłatnego przyjmowania przez punkty selektywnego zbierania odpadów komunalnych odpadów z działalności rolniczej niestanowiących odpadów komunalnych, w Punkcie Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych mogą być zbierane również odpady pochodzące z działalności rolniczej, tj. odpady z tworzyw sztucznych o kodzie 02 01 04 oraz zużyte oleje silnikowe i przekładniowe z maszyn rolniczych o kodach 13 01 13*, 13 02 05*, 13 02 06 *, 13 02 08*.

Na terenie przedmiotowej instalacji, Spółka zamierza realizować również proces przetwarzania odpadów przyjmowanych w ramach zbierania polegający na przygotowaniu odpadów do ponownego użycia metodą R12. Odpady winny być poddane wstępnej wizualnej ocenie, oględzinom oraz sprawdzana będzie ich sprawność techniczna. Po czyszczeniu i/lub naprawie zostaną one przekazane do punktu sprzedaży rzeczy używanych tracąc status odpadów.

Wprowadzone w instalacji zmiany związane z modernizacją/rozbudową instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w tym modyfikacją sposobu prowadzenia procesu mechanicznego jak i biologicznego przetwarzania, poszerzenie katalogu odpadów zbieranych i przetwarzanych w instalacji, a także zmiana miejsc i sposobów ich magazynowania odpadów wpłynęły także na konieczność zmiany ustalonej dotychczas wysokości zabezpieczenia roszczeń. Prowadzący instalację przedstawił nowe wyliczenia w tym zakresie. Stosownie do przedłożonych przez Spółkę Stare Miasto – Park Sp. z o.o. wyliczeń, Marszałek Województwa Podkarpackiego postanowieniem z dnia 3 grudnia 2021r., znak: OS-I.7222.27.11.2021.MD zmienił ustaloną dotychczas wysokość zabezpieczenia roszczeń określając jego wysokość na 339 533,15 zł (trzysta trzydzieści dziewięć tysięcy pięćset trzydzieści trzy złote 15/100). Spółka nie wnioskowała o zmianę formy

zabezpieczenia roszczeń. Prowadzący instalację ustanowił wskazane zabezpieczenie roszczeń oraz przedłożył oryginał gwarancji ubezpieczeniowej.

Analizując wskazane powyżej okoliczności, w szczególności w zakresie zastosowanej technologii przetwarzania odpadów w procesie R3, emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik, ustalono że w/w zmiana nie spowoduje zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko. W prowadzonym postępowaniu, 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.

Zgodnie z art. 217 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. Wobec powyższego, niniejszą decyzją wydano nowe pozwolenie zintegrowane, w którym ujednolicono tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego „Stare Miasto-Park" Sp. z o.o., Wierzawice 874, 37-300 Leżajsk (NIP: 8161614875, Regon: 180054074) decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 31.12.2013r., znak: OS-I.7222.11.12.2012.MD zmienioną decyzjami z dnia 28.11.2014r., znak: OS-I.7222.38.14.2014.MD, z dnia 27.05.2015r., znak: OS-I.7222.38.11.2014.MD, z dnia 02.12.2016r., znak: OS-I.7222.39.10.2016.MD, z dnia 19.09.2017r., znak: OS-I.7222.66.7.2017.MD, z dnia 09.12.2020r., znak: OS-I.7222.31.2.2020.MD oraz z dnia 23.12.2021r., znak: OS-I.7222.27.11.2021.MD na prowadzenie w Giedlarowej instalacji do składowania odpadów, z wyłączeniem odpadów obojętnych, o zdolności przyjmowania 90 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności 276 932 ton oraz na prowadzenie mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów o zdolności przetwarzania 25 000 Mg/rok (96,15 Mg/dobę) i kompostowni odpadów o zdolności przetwarzania 12 300 Mg/rok (47,3 Mg/dobę).

Wydanie przedmiotowej decyzji ma na celu zapewnienie czytelności i przejrzystości wydanych ww. decyzji administracyjnych.

Jednocześnie, zgodnie z art. 217 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji stwierdzono wygaśniecie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego udzielonego „Stare Miasto-Park" Sp. z o.o., Wierzawice 874, 37-300 Leżajsk (NIP: 8161614875, Regon: 180054074) decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 31.12.2013r., znak: OS-I.7222.11.12.2012.MD zmienioną decyzjami z dnia 28.11.2014r., znak: OS-I.7222.38.14.2014.MD, z dnia 27.05.2015r., znak: OS-I.7222.38.11.2014.MD, z dnia 02.12.2016r., znak: OS-I.7222.39.10.2016.MD, z dnia 19.09.2017r., znak: OS-I.7222.66.7.2017.MD, z dnia 09.12.2020r., znak: OS-I.7222.31.2.2020.MD oraz z dnia 23.12.2021r., znak: OS-I.7222.27.11.2021.MD na prowadzenie w Giedlarowej instalacji do składowania odpadów, z wyłączeniem odpadów obojętnych, o zdolności przyjmowania 90 ton odpadów na dobę i całkowitej pojemności 276 932 ton oraz na prowadzenie mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów o zdolności przetwarzania 25 000 Mg/rok (96,15 Mg/dobę) i kompostowni odpadów o zdolności przetwarzania 12 300 Mg/rok (47,3 Mg/dobę).

W prowadzonym postępowaniu, stosownie do treści art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz to, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie, orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania, stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania wobec Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

opłata skarbowa w wys. 10,00 zł
uiszczona w dniu 09.01.2023r.
na rachunek bankowy Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

1. Stare Miasto-Park Sp. z o.o.
   Wierzawice 874, 37-300 Leżajsk
2. OS-I. a/a