

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 i 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 t.j.),
- art. 192, art. 211, art. 214 ust. 3, art. 378 ust. 2a pkt 1 i pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 poz. 1973 ze zm.), w związku z §2 ust. 1 pkt. 47 i § 3 ust. 1 pkt 82 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 poz. 1839),
- pkt. 5 ppkt. 3 lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169),
- art. 41 ust. 3 pkt. 1 a) i c), art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 poz. 699 t.j.),

po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o., 34-451 Tylmanowa, os. Rzeka 133, Regon 492841416, NIP 735-249-71-96, reprezentowanego przez Pełnomocnika, przedłożonego w dniu 14 lutego 2022 r. (wraz z uzupełnieniami), o istotną zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dn. 12 stycznia 2016 r. znak: OS-I.7222.53.1.2015.RD, zmienionej decyzjami:

- z dnia 21 sierpnia 2018 r. znak: OS.I.7222.14.1.2017.RD,
- z dnia 9 grudnia 2020 r. znak: OS-I.7222.6.2.2019.RD,
- z dnia 30 września 2021 r. znak: OS-I.7222.11.4.2021.RD,
- z dnia 10 grudnia 2021 r. znak: OS.I.7222.11.8.2021.RD,
- z dnia 11 marca 2022 r. znak: OS-I.7222.8.2.2022.RD,

w której udzielono Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów tzw. MBP o wydajności całkowitej 104 000 Mg/rok części mechanicznej i 64 400 Mg/rok części biologicznej oraz instalacji do kompostowania odpadów zielonych i innych odpadów biodegradowalnych zbieranych selektywnie w ilości 3 300 Mg/rok, zlokalizowanych w m. Młyny, gmina Radymno,

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dn. 12 stycznia 2016 r. znak: OS-I.7222.53.1.2015.RD, w której udzielono dla **Przedsiębiorstwa Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o., 34-451 Tylmanowa, os. Rzeka 133, Regon 492841416, NIP 735-249-71-96**, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów tzw. MBP oraz instalacji do kompostowania odpadów zielonych i innych odpadów biodegradowalnych zbieranych selektywnie, zlokalizowanych w m. Młyny, gmina Radymno,

w następujący sposób:

I.1. Punkty od I do XVIII. pozwolenia otrzymują nowe brzmienie:

„I. Udzielam dla Przedsiębiorstwa Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o., 34-451 Tylmanowa, os. Rzeki 133, Regon 492841416, NIP 735-249-71-96, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie:

- **Instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych tzw. MBP, którą tworzyć będą:**
 - a) węzeł do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i innych odpadów, o wydajności całkowitej 130 000 Mg/rok, w tym wariantowo:
 - przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 – 130 000 Mg/rok,
 - przetwarzanie (doczyszczanie) selektywnie zebranych frakcji odpadów komunalnych – 100 000 Mg/rok,
 - obróbka wstępna odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, tj. mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych – 100 000 Mg/rok.
 - b) węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów o wydajności całkowitej 85 000 Mg/rok, w tym wariantowo:
 - biostabilizacja – 64 400 Mg/rok,
 - biosuszenia – 85 000 Mg/rok.
- **Instalacji do przetwarzania odpadów zielonych i odpadów biodegradowalnych selektywnie zebranych – 10 000 Mg/rok,** zlokalizowanych w m. Młyny, gmina Radymno, i określam:

I.1. Parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności:

I.1.1. Instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP), kwalifikowana jako instalacja do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej odpadów oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

Głównym celem pracy instalacji MBP będzie przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 w procesie mechaniczno – biologicznego ich przetwarzania, w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub składowania, prowadzonym w dwóch węzłach:

- w I etapie w węźle mechanicznego przetwarzania odpadów,
- w II. etapie w węźle biologicznego przetwarzania odpadów.

Proces mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów kończyć się będzie wytwarzaniem komponentu do produkcji paliwa alternatywnego na linii stanowiącej kontynuację ciągu technologicznego instalacji MBP.

I.1.2. Węzeł do mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów:

I.1.2.1. Hala sortownicza omówiona w punkcie I.3.1.1. decyzji oraz linia sortownicza omówiona w punkcie I.3.1.3. decyzji.

I.1.2.2. Całkowita wydajność zainstalowanych urządzeń linii sortowniczej do mechanicznego przetwarzania odpadów wynosić będzie 130 000 Mg/rok.

I.1.2.2.1. Maksymalna ilość odpadów kierowanych na linię sortowniczą wynosić będzie 130 000 Mg/rok (~508 Mg/dobę uwzględniając czas pracy instalacji – przyjmowania odpadów do instalacji – 256 dni/rok), z zastrzeżeniem punktu I.6.1.1. pozwolenia.

I.1.2.3. Węzeł do mechaniczno -ręcznego przetwarzania odpadów umożliwiać będzie pracę w następujących wariantach, w zależności od strumienia dostarczanych odpadów:

- **Wariant I** – mechaniczne przetwarzanie (sortowanie) zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 (I. etap procesu MBP); przy czym proces ten kontynuowany będzie w II. etapie w węźle do biologicznego przetwarzania odpadów poprzez biostabilizację frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0 – 80 mm).
- **Wariant II** – mechaniczne przetwarzanie (sortowanie) innych zmieszanych odpadów o kodach 20 03 99, 15 01 06, 17 04 07 oraz doczyszczanie odpadów opakowaniowych z grupy 15 01 oraz 20 01 pochodzących z selektywnej zbiórki odpadów – w czasie gdy nie są przetwarzane zmieszane odpady komunalne.

I.1.2.4. W węźle prowadzony będzie proces produkcji komponentu do paliwa alternatywnego RDF z wykorzystaniem urządzeń linii sortowniczej, opisany w punkcie I.5.3. decyzji, jako końcowy etap procesu mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów.

I.1.2.5. W węźle prowadzony będzie również proces przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, z wykorzystaniem urządzeń linii sortowniczej lub ręcznie, opisany w punkcie II.2. decyzji.

I.1.3. Węzeł biologicznego przetwarzania odpadów:

I.1.3.1. W skład węzła wchodzić będzie 12 bioreaktorów (komposterów) opisanych w punkcie I.3.2.1. decyzji, w formie monolitycznych żelbetowych pomieszczeń, wyposażonych w układ napowietrzania i układ zraszania odpadów. Bioreaktory służyć będą zarówno do biostabilizacji frakcji podsitowej wydzielanej w węźle mechanicznego przetwarzania ze zmieszanych odpadów komunalnych, jak i do biologicznego kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów selektywnie zebranych.

I.1.3.2. Nominalna wydajność zainstalowanych bioreaktorów do biologicznego przetwarzania odpadów wynosić będzie 85 000 Mg/rok. Czas pracy bioreaktorów 365 dni/rok (praca w trybie ciągłym).

I.1.3.2.1. Maksymalna ilość przetwarzanych odpadów frakcji podsitowej ex 19 12 12 (0-80 mm) w procesie MBP wynosić będzie 64 400 Mg/rok.

I.1.3.2.2. Maksymalna łączna ilość wszystkich rodzajów odpadów przetwarzanych w bioreaktorach nie może przekroczyć 85 000 Mg/rok.

I.1.3.3. Węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów służyć będzie przede wszystkim do kontynuacji procesu mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w II. etapie procesu MBP, tj. do biostabilizacji (ozn. D8) frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0 – 80 mm), celem wytworzenia stabilizatu o kodzie 19 05 99.

I.1.3.4. Węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów umożliwiać będzie pracę w następujących wariantach, w zależności od potrzeb:

- **Wariant I** – prowadzenie w bioreaktorach całego procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0 – 80 mm) pochodzącej z procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych,

w technologii tlenowej stabilizacji (proces ozn. D8, II. etap procesu MBP), zgodnie z punktem I.5.2. i pkt. III. decyzji.

- **Wariant II** – prowadzenie w bioreaktorach całego procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów selektywnie zebranych, zgodnie z punktem I.5.5. i pkt. IV. decyzji.
- **Wariant III** – w przypadku wolnych mocy przerobowych – proces suszenia w bioreaktorach frakcji nadsitowej wysokokalorycznej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80 mm) wysianej ze zmieszanych odpadów komunalnych, celem obniżenia wilgotności odpadów do poziomu poniżej 25% i podniesienia ich kaloryczności. W wyniku suszenia kod odpadów nie ulega zmianie.

I.1.3.4.1. Punkt uchylony.

I.2. Punkt uchylony.

I.3. Parametry konstrukcyjne instalacji i urządzeń, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

I.3.1. Parametry konstrukcyjne węzła do mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów:

I.3.1.1. Hala do mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów:

Hala sortownicza o powierzchni 3899 m² wykonana w konstrukcji betonowej, na podwyższonym murze żelbetonowym do wysokości 2,0 m n.p.t., pełniącym również funkcję ścian oporowych przy magazynowaniu odpadów. Hala podzielona na dwie nawy, w których zlokalizowano uniwersalną linię sortowniczą, rozdrabniacz, separator magnetyczny i dwa sита, umożliwiającą rozdzielanie na poszczególne frakcje zmieszanych odpadów komunalnych oraz zmieszanych odpadów opakowaniowych i innych odpadów komunalnych, odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki oraz odpadów wielkogabarytowych na tych samych urządzeniach. Posadzka w hali wykonana w postaci betonowej, bez odwodnienia.

I. nawa hali:

Nawa o powierzchni użytkowej 1 876 m², w której wyznaczono umowne strefy:

- Strefa przyjęcia i magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki:
 - a/ sektor magazynowy nr 4 o powierzchni ~ 300 m², do magazynowania odpadów palnych przyjętych do mechanicznego przetwarzania, m.in. odpadów o kodach 20 03 01, 15 01 06 oraz odpady surowcowe z selektywnej zbiórki,
 - b/ sektory magazynowe nr 5 i 6 o powierzchni ok 90 m² każdy oraz sektor nr 7 o powierzchni 24 m² do magazynowania odpadów surowcowych,
 - c/ miejsce ustawienia ładowarki chwytakowej służącej do podawania odpadów na przenośniki transportujące je do dwóch niezależnych ciągów sortowniczych.
- Strefa mechanicznego przetwarzania odpadów o powierzchni ~ 570 m², na której ustawiono kompletną linię sortowniczą składającą się z 2-ch niezależnych ciągów sortowniczych ustawionych w układzie równoległym, z kabiną wstępnego i właściwego sortowania. Pod kabiną sortowniczą zlokalizowane zostały boksy surowcowe i na odpady niepożądane (np. kamienie, gruz, opony, itp.).
- Strefa komunikacji wewnętrznej o powierzchni ~ 802 m², na której realizowany będzie transport odpadów oraz pomieszczenia socjalne.

II. nawa hali:

Nawa o powierzchni 2 023 m², w której wyznaczono umowne strefy:

- sektor magazynowy nr 1 o powierzchni ~ 150 m², do magazynowania odpadów palnych m.in. odpadów 19 12 12;
- sektor magazynowy nr 2 o powierzchni ~ 80 m² do magazynowania odpadów palnych m.in. odpadów 19 12 12;
- sektor magazynowy nr 3 o powierzchni ~ 616 m², do magazynowania odpadów palnych m.in. odpadów 19 12 12, 20 03 01 oraz odpadów niepalnych ulegających biodegradacji;
- Strefa komunikacji wewnętrznej o powierzchni ~ 577 m², na której realizowany będzie transport odpadów oraz pomieszczenia socjalne.
- Strefa mechanicznego przetwarzania odpadów o powierzchni ~ 200 m², na której ustawiony będzie rozdrabniacz wstępny 250 mm, separator magnetyczny i dwa sita bębnowe.

I.3.1.1.1. Uwzględniając warunki operatu przeciwpożarowego na terenie hali sortowniczej dopuszcza się magazynowanie odpadów palnych i niepalnych w łącznej ilości **174 Mg jednocześnie**.

I.3.1.1.2. Hala będzie wyposażona w wentylację mechaniczną wyciągową działającą na zasadzie podciśnienia. System wyciągowy realizowany będzie poprzez zastosowanie centrali wentylacyjnej wywiewnej o wydajności min. $V_w = 22\ 000\ \text{m}^3/\text{h}$ zapewniającej 1,5-krotną wymianę powietrza na godzinę. Powietrze zużyte kierowane będzie siecią kanałów wentylacyjnych zlokalizowanych na ścianie budynku na biofiltry B1 i B2 (2 szt.) o skuteczności redukcji zanieczyszczeń na poziomie min. 90%, celem podczyszczenia i emitarami EB1 oraz EB2 do powietrza atmosferycznego – **warunek obowiązuje do dnia 17 sierpnia 2022 r.**

I.3.1.1.3. Powietrze świeże, dostarczone będzie do przestrzeni hali poprzez czerpnie ścienne. Hala wyposażona będzie w hermetycznie zamykające się drzwi, umożliwiające pracę hali w warunkach podciśnienia.

I.3.1.1.4. **Od dnia 18 sierpnia 2022 r.** emisja zanieczyszczeń gazów i pyłów do powietrza z hali sortowniczej prowadzona będzie poprzez instalację wentylacji mechanicznej wyposażonej w filtry tkaninowe o skuteczności odpylania ok. 80% na biofiltry B1 i B2, o skuteczności redukcji zanieczyszczeń na poziomie min. 90 %, celem podczyszczenia i kolejno emitarami EB1 i EB2 do powietrza atmosferycznego.

I.3.1.2. Punkt uchylony.

I.3.1.3. Linia sortownicza do mechanicznego przetwarzania odpadów (dwa niezależne ciągi technologiczne):

Tabela nr 1 Charakterystyka urządzeń do mechanicznego przetwarzania odpadów

Lp.	NAZWA URZĄDZENIA	LICZBA	OPIS URZĄDZENIA	LOKALIZACJA/PRZEZNACZENIE
Część mechanicznego przetwarzania – sortowania, (doczyszczania) odpadów (Nawa I.):				
1.	Przenośniki taśmowe	12	Taśmociągi do transportu odpadów	Hala sortowni – Nawa I Przenośniki i transportujące odpady – frakcja podsitowa i frakcja nadsitowa

Lp.	NAZWA URZĄDZENIA	LICZBA	OPIS URZĄDZENIA	LOKALIZACJA/PRZEZNACZENIE
2.	Kabina sortownicza wstępna (wspólna dla obydwu ciągów sortowniczych)	1	Kabina sortowania ręcznego o wymiarach 3,0 m x 6,0 m; w kabinie znajdują się 2 przenośniki taśmowe Kabina wyposażona w odrębny system wentylacji kabiny sortowniczej: - nawiew 18 000 m³/h - wywiew 2 x 10 000 m³/h - ogrzewanie nagrzewnicą elektryczną kanałową - 6 kW - krotność wymian regulowana falownikiem wynosząca 14 wymian na godz. tj; 756 m³/h.	Hala sortowni – Nawa I. Kabina do segregacji wstępnej z taśmociągu podającego
3.	Kabina sortowania ręcznego	1	Wspólna dla obydwu ciągów sortowniczych), o wymiarach 12,0 m x 6,0 m; w kabinie znajdują się dwa przenośniki taśmowe System wentylacji kabiny sortowniczej: - nawiew 2 x 18 000 m³/h - wywiew 2 x 18 000 m³/h - ogrzewanie 2 nagrzewnice elektryczne kanałowe po 6 kW każda - krotność wymian regulowana falownikiem wynosząca 14 wymian na godz. tj; 3 024 m³/h.	Hala sortowni – Nawa I. Kabina do segregacji z taśmociągu podającego
4.	Sito bębnowe (obrotowe)	2	Długość 6240 mm, średnica 1800 mm	Hala sortowni – Nawa I. Fracjonowanie sortowanych odpadów na frakcje podsitową i nadsitową
5.	Separator magnetyczny taśmowy	2	Typ STM Magnetix	Hala sortowni – Nawa I. Wydzielenie ze strumienia odpadów po kabinie sortowniczej metali żelaznych

Lp.	NAZWA URZĄDZENIA	LICZBA	OPIS URZĄDZENIA	LOKALIZACJA/PRZEZNACZENIE
6.	Prasa belująca	1	Urządzenie pionowe, automatyczne, wyposażone w prasę hydrauliczną, z dziurkarką do butelek PET oraz z transporterem załadowniczym	Hala sortowni – Nawa I. Do zgniatania i paczkowania surowców (m.in. butelek PET., makulatury, folii). Uzyskiwane bele o wadze do 1,0 tony, w zależności od rodzaju prasowanego odpadu
Ciąg technologiczny stanowiący kontynuację linii sortowniczej (Nawa II):				
1	Przenośnik taśmowy,	7	Taśmociągi do transportu odpadów	Hala sortowni – Nawa II. Przenośniki do transportu odpadów
2	Rozdrabniacz wstępny	1	Urządzenie do rozdrabniania odpadów. Wydajność 20,0Mg/h* rozdrobnienie odpadów ok. 250 mm - 400 mm *Wydajność rozdrabniacza wstępnego wynosi do 50 Mg/h w zależności od rodzaju rozdrabnianego materiału; przyjęto średnią wydajność na poziomie 20 Mg/h	Hala sortowni – Nawa II. Wstępne rozdrobnienie odpadów ok. 250 mm - 400 mm
3	Sito bębnowe (obrotowe)	2	Długość 9240 mm, średnica 1800 mm perforacja oczek 80 mm wydajność 173 m³/h Urządzenie poziome	Hala sortowni – Nawa II. Frakcjonowanie sortowanych odpadów na frakcje podsitową i nadsitową
4.	Separator magnetyczny taśmowy	1	Typ STM Magnetix	Hala sortowni – Nawa II. Wydzielanie ze strumienia odpadów metali nieżelaznych
5.	Sito bębnowe (obrotowe)	1	Urządzenie poziome	Hala sortowni – Nawa II. Oddzielanie z frakcji podsitowej ex 19 12 12 (0-80) frakcji mineralnej

I.3.1.3.1. Kierowanie procesem mechanicznego przetwarzania odpadów odbywać się będzie w sposób automatyczny. Instalacja została wyposażona w sterowniki regulujące załączanie poszczególnych elementów linii, wykrywające przeciążenia na każdym z poszczególnych jej elementów. Sterowanie linią sortowniczą polegać będzie na zmianie jej prędkości, uzależnionej od rodzaju przetwarzanych odpadów.

I.3.2. Parametry konstrukcyjne węzła do biologicznego przetwarzania odpadów:

I.3.2.1. Bioreaktory (12 szt.):

Bioreaktory w formie stacjonarnych monolitycznych, żelbetowych zamykanych konstrukcji budowlanych, oznakowanych kolejnymi numerami (od 1 do 12), służących do prowadzenia procesów biologicznego przetwarzania odpadów, zamykane przy pomocy rolowanych bram segmentowych. Wszystkie reaktory stanowią jeden obiekt budowlany, posiadają wspólne ściany wewnętrzne podłużne.

Parametry bioreaktorów:

- 6 reaktorów zamkniętych o konstrukcji żelbetowej;

– wysokość	4,00 m
– długość	13,75 m
– szerokość	5,00 m
– wysokość wypełnienia wsadem	3,20 m
– pojemność 1-go reaktora	275,00 m ³
– objętość nominalna 1-go reaktora (80 % pojemności)	220,00 m ³
– gęstość nasypowa odpadów	0,75 Mg/m ³
– masa odpadów do biostabilizacji w 1 bioreaktorze	$220 \text{ m}^3 \times 0,75 \text{ Mg/m}^3 = 165,0 \text{ Mg}$
- 6 reaktorów zamkniętych o konstrukcji żelbetowej;

– wysokość	5,00 m
– długość	21,50 m
– szerokość	5,00 m
– wysokość wypełnienia wsadem	4,00 m
– pojemność 1-go reaktora	537,50 m ³
– objętość nominalna 1-go reaktora (80 % pojemności)	430,00 m ³
– gęstość nasypowa odpadów	0,75 Mg/m ³
– masa odpadów do biostabilizacji w 1 bioreaktorze	$430 \text{ m}^3 \times 0,75 \text{ Mg/m}^3 = 322,5 \text{ Mg}$

I.3.2.1.1. Bioreaktory wyposażone będą w:

- a/ Układ napowietrzania stabilizowanych odpadów – kanały napowietrzające umieszczone w specjalnie wykonanej posadzce reaktorów, przykryte perforowanymi panelami wykonanymi ze stali nierdzewnej, z otworami umożliwiającymi przepływ powietrza i odprowadzenie odcieku oraz wentylatory nadmuchowe (12 szt.) o mocy: $P = 7,5 \text{ kW}$ każdy, umieszczone na tylnej ścianie każdego bioreaktora (poniżej posadzki).

Procesy napowietrzania będą regulowane przez urządzenia załączające wentylatory napowietrzające (nadmuchowe), wyregulowane w sposób uwzględniający obserwowane przemiany biologiczne w złożu stabilizowanych odpadów (np. 20 min nadmuchu i 60 min. spoczynku).

Napowietrzanie prowadzone będzie w sposób interwałowy tzn. przerywany, polegający na prowadzeniu fazy intensywnego napowietrzania i fazy spokoju umożliwiającej podawanie wody dla odpowiedniego nawilżenia wsadu. Zmiany w nastawieniu czasów będą dokonywane ręcznie przy użyciu wyłączników czasowych stanowiących wyposażenie każdego z wentylatorów oddzielnie. Decyzja o zmianie nastaw będzie podejmowana na bieżąco przez operatora w oparciu o analizę zmian zachodzących w bioreaktorze, tj. odczyt i analizę wskazań z termometrów i higrometrów.

- b/ System mechanicznej wentylacji wyciągowej został zainstalowany oddzielnie dla bioreaktorów o długości 13,75 i 21,5 m;
- dla 6 reaktorów o dł. 13,75 m (ozn. Nr 3.1) - wentylator ssąco - tłoczący (odciągowy) (1 szt.) o mocy: $P = 30 \text{ kW}$, umieszczony na końcu zbiorczego kanału wentylacyjnego odciągowego (przed biofiltrem B1);
 - dla 6 reaktorów o dł. 21,50 m (ozn. Nr 3.2) - wentylator ssąco - tłoczący (odciągowy) (1 szt.) o mocy: $P = 30 \text{ kW}$ umieszczony na końcu zbiorczego kanału wentylacyjnego odciągowego (przed biofiltrem B2).
- Powietrze procesowe będzie odsysane z bioreaktorów wentylatorem ssąco – tłoczącym co powodować będzie powstanie podciśnienia w bioreaktorze. W wyniku ciśnienia wytwarzanego przez wentylator powietrze wtłaczane będzie do złoż biofiltrów.
- c/ Pomiar temperatury, wilgotności – temperatura i wilgotność względna złoża stabilizowanych odpadów kontrolowana będzie przy użyciu termometrów i higrometrów. Termometry umieszczone będą w sondach pomiarowych w każdym bioreaktorze oddzielnie. Pomiar wilgotności prowadzony będzie za pomocą urządzenia przenośnego.
- d/ Instalację do zraszania stabilizowanych odpadów w bioreaktorach – w sufitach bioreaktorów wykonano otwory zraszaczy, umożliwiające nawilżanie wsadu.
- Do zraszania odpadów w bioreaktorach o długości 13,75 m wykorzystywane będą odcieki ze zbiornika retencyjnego wody poprocesowej o pojemności $25,2 \text{ m}^3$ zlokalizowanego przy biofiltrze B1. Ze zbiornika odcieki będą recykulowane przy pomocy pompy zanurzeniowej układem rur $\varnothing 32 \text{ mm}$ do każdego z reaktorów oddzielnie, celem nawilżenia złoża. W przypadku niewystarczającej ilości ścieków do zraszania wykorzystywana będzie woda wodociągowa.
 - Do zraszania odpadów w bioreaktorach o długości 21,5 m wykorzystywane będą odcieki z przestrzeni pod złożem biofiltra B2 zlokalizowanego na stropie tych bioreaktorów. Z wanny przechwytyjącej pod złożem biofiltra odcieki będą recykulowane grawitacyjnie układem rur $\varnothing 32 \text{ mm}$ do każdego z reaktorów oddzielnie, celem nawilżenia złoża. W przypadku niewystarczającej ilości ścieków do zraszania wykorzystywana będzie woda wodociągowa.
- e/ Biofiltry stacjonarne (2 szt. B1 i B2) o sprawności oczyszczania wynoszącej około 90%, wypełnione zrębkami oraz korą oddzielnie dla każdego z bloków bioreaktorów (1 biofiltr na 6 szt. bioreaktorów), służące do oczyszczania powierza poprocesowego.
- f/ Zbiornik podziemny wody poprocesowej o pojemności $25,2 \text{ m}^3$.

I.3.2.2. Biofiltry do oczyszczania powierza poprocesowego (2 szt. B1 i B2):

Biofiltry zamknięte, wyposażone w króćce pomiarowe spełniające wymogi PN. Biofiltry gwarantować będą oczyszczanie powietrza w min. 90%. Skuteczność redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej $1000 \text{ ou}^*/\text{m}^3$, przed odprowadzeniem do atmosfery (ou^* - jednostka zapachowa; oznacza stężenie odoranta lub mieszaniny odorantów, które odpowiada zespołowemu progowi wyczuwalności zapachu).

I.3.2.2.1. Biofiltr B 1.

Parametry techniczne biofiltra:

- | | |
|-----------------------|-----------------------|
| - szerokość | 6,20 m, |
| - długość | 11,30 m, |
| - powierzchnia czynna | $70,06 \text{ m}^2$. |
| - sprawność | 90 % |

- wydajność 11 550 m³/h
- silnik elektryczny 30 kW
- poziom mocy akustycznej 74 dB/A/
- czas pracy 8 760 h/rok
- emisja hałasu - 1 wentylator ssawny o wydajności 22 100 m³/h, o mocy akustycznej 74 dB/A/.

I.3.2.2.2. Biofiltr B 2.

Parametry techniczne biofiltra:

- szerokość 3,75 m,
- długość 20,40 m,
- powierzchnia czynna 76,5 m².
- sprawność 90 %
- wydajność 22 570 m³/h
- silnik elektryczny 30 kW
- poziom mocy akustycznej 74 dB
- czas pracy 8 760 h/rok
- emisja hałasu - 1 wentylator ssawny o wydajności 22 100 m³/h, o mocy akustycznej 74 dB/A/.

I.3.2.2.3. Powietrze poprocesowe oczyszczane będzie w złożu biologicznym biofiltra, poprzez zachodzące w nim biologiczne procesy utleniania i redukcji. Wsad do biofiltra stanowić będzie kora lub zrębki (kora sosnowa oraz karpina z drzew liściastych i iglastych). Miąższość wsadu reaktora waha się w granicach 0,8 – 1,2 m.

I.3.2.3. Place technologiczne i magazynowe:

I.3.2.3.1. Plac technologiczny o powierzchni całkowitej ~ 13 366 m²:

Plac wykonany w postaci szczelnego betonowego placu, otoczonego murem żelbetowym, wyprofilowanego ze spływem w kierunku południowym placu, do położonego w najniższym punkcie placu odwodnienia liniowego, które przejmie odciek i odprowadzi go do szczelnego zbiornika retencyjnego o pojemności 200 m³, umieszczonego w południowej części instalacji. Plac został wykonany ze spadkiem ≈ 0,8 %, natomiast sieć kanalizacyjna ≈ 1,7 %, w kierunku południowym. Długość kanalizacji na odcinku od studni zbiorczej do zbiornika wynosi 230 m. Ocieki ze zbiornika będą recykulowane do zwilżania pryzm stabilizatu; nadmiar ścieków ze zbiornika będzie wywożony do oczyszczalni ścieków.

Plac technologiczno - magazynowy wykorzystywany będzie w zależności od aktualnych potrzeb prowadzącego instalację.

Cześć placu o powierzchni ~ 636 m² wykorzystywana będzie jako plac do procesu przesiewania stabilizatu o kodzie 19 05 99 i kompostu o kodzie 19 05 03.

Powierzchnia komunikacyjna na terenie placu – min. 450 m².

Na placu technologicznym o powierzchni całkowitej ~13 366 m² wyznaczono plac magazynowy nr 1 o powierzchni 3 000 m² oraz plac magazynowy nr 2 o powierzchni 2 943 m².

I.3.2.3.1.1. Plac magazynowy nr 1 o pow. 3000 m²:

- Odpady ulegające biodegradacji, mogące powodować emisję odorów, kierowane do procesu kompostowania, mogą być magazynowane przez okres maksymalnie 12 h przed rozpoczęciem procesu kompostowania, wyłącznie w celu przygotowania odpadów do procesu kompostowania w bioreaktorze (R3).

- Odpady komunalne nie wymienione w innych grupach (20 03 99) magazynowane będą w kontenerach.
- Odpady frakcji nadsitowej (ex 19 12 12 pow. 80 mm) magazynowane będą w formie sprasowanych balotów o średniej objętości 1,12 m³ i wadze ok. 0,75 Mg – 1 Mg; maksymalna wysokość magazynowania 3 m. Dopuszcza się magazynowanie odpadów frakcji nadsitowej w postaci pryzmy przykrytej w całości plandeką w sposób ustalony w punkcie II.1.5.8. decyzji.
- Maksymalna łączna ilość magazynowanych odpadów 3510 Mg jednocześnie.

I.3.2.3.1.2. Plac magazynowy nr 2 o pow. 2 943 m²:

- Odpady frakcji nadsitowej (ex 19 12 12 pow. 80 mm) magazynowane będą w formie sprasowanych balotów o średniej objętości 1,12 m³ i wadze ok. 0,75 Mg – 1 Mg; maksymalna wysokość magazynowania 3 m. Dopuszcza się magazynowanie odpadów frakcji nadsitowej w postaci pryzmy przykrytej w całości plandeką, w sposób ustalony w punkcie II.1.5.8. decyzji.
- Odpady frakcji podsitowej (ex 19 12 12 0-80 mm) będą magazynowane przez okres maksymalnie 12 h wyłącznie w celu przygotowania odpadów do załadunku bioreaktora (D8).
- Maksymalna łączna ilość odpadów magazynowanych na placu 5000 Mg jednocześnie.

I.3.2.3.2. Plac magazynowania odpadów surowcowych i wielkogabarytowych:

Plac – (składający się z części I i II placu magazynowania surowców wtórnych) o łącznej powierzchni 1 600 m² wydzielony żelbetowym murem oporowym o wysokości ok. 2 m. Wjazd na teren placu znajduje się na wprost wagi samochodowej bezpośrednio z placu manewrowego przed halą sortowni. Plac zbudowany w formie trapezu, o podłożu żelbetowym, ułożonym na podbudowie z kruszywa, dodatkowo zabezpieczonej folią.

I.3.2.3.2.1. Na placu o powierzchni 1600 m² wydzielono:

- 1) Część I. placu magazynowania surowców wtórnych o pow. 716 m² przeznaczoną do magazynowania odpadów w ramach zbierania (teren wydzielony z IPPC).
- 2) Część II. placu magazynowania surowców wtórnych o pow. 884 m², gdzie wydzielono:
 - 5 boksów o powierzchni 65,34 m² , 35,64 m² , 41,58 m² , 29,7 m² i 29,7 m² na odpady surowcowe, opakowaniowe i zużyte opony o kodzie 16 01 03, wytworzone w instalacji MBP oraz miejsce gromadzenia odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07,
 - sektor magazynowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki odpadów o powierzchni 245 m².

I.3.2.3.2.2. Boksy magazynowe odpadów oznaczone będą w sposób trwały tabliczkami informującymi o kodzie odpadów magazynowanych w danym miejscu.

I.3.2.3.2.3. Niedopuszczalne jest przekraczanie pojemności magazynowej poszczególnych boksów.

I.3.2.3.2.4. Ocieki z placu poprzez istniejącą kanalizację odciekową ujmowane będą i kierowane do zbiornika na ocieki o poj. 200 m³.

I.3.2.3.2.5. Maksymalna łączna ilość odpadów magazynowanych na części II. placu magazynowania surowców wtórnych jednocześnie: 286 Mg odpadów innych niż niebezpieczne.

I.3.2.4. Obiekty gospodarki wodnej:

Tabela nr 2. Zestawienie zbiorników na ścieki z ich opisem:

Nr i nazwa na planie	Przeznaczenie, opis zbiornika
Zb 1. Przepływowy podziemny zbiornik retencyjny, z funkcją ppoż. o kubaturze 227,6 m³	Konstrukcja zbiornika: Przepływowy, podziemny, retencyjny zbiornik ziemny, uszczelniony geomembraną oraz obłożony płytami jumbo na geowłókninie. Przeznaczenie: Do gromadzenia podczyszczonych przez 2 łapacze piasku, błota, tłuszczów i olejów oraz separator koalescencyjny zintegrowany z osadnikiem PSK V Koala II typ 10 / 2500, brudnych wód opadowych z powierzchni komunikacyjnych, powierzchni dróg, placów postojowych, chodników, powietrzni do mycia pojazdów i maszyn. Wody opadowe „czyste” z powierzchni dachów.
Zb 2 Otwarty bezodpływowy, uszczelniony, wyłożony geomembraną ziemny zbiornik retencyjny o pojemności 200,0 m³	Konstrukcja zbiornika: Bezodpływowy, podziemny, retencyjny zbiornik ziemny, uszczelniony geomembraną oraz obłożony płytami jumbo na geowłókninie. Przeznaczenie: zbiornik na odcieki technologiczne z przyr. na placu magazynowania odpadów, z placu magazynowania odpadów selektywnie zbieranych. Ścieki będą wywożone na oczyszczalnię ścieków, na podstawie umowy lub w razie potrzeby recykulowane na przyr. dojrzwiania stabilizatu i kompostu.
Zb 3. Bezodpływowy zbiornik podziemny retencyjny o pojemności łącznej 25,2 m³	Konstrukcja zbiornika: Zbiornik podziemny retencyjny, w postaci dwóch połączonych ze sobą przelewem zbiorników stalowych o pojemności łącznej 25,2 m ³ i wymiarach każdego z nich: - średnica 2,0 m - długości 4,0 m - pojemności 12,6 m ³ Przeznaczenie: Do gromadzenia kondensatu z procesów stabilizacji tlenowej w bioreaktorach o długości 13,75 m oraz z biofiltra B 2. Ścieki ze zbiorników będą w całości recykulowane do złoża stabilizowanych w bioreaktorach odpadów lub wywożone na oczyszczalnię ścieków, na podstawie umowy.

I.3.2.5. Pozostałe obiekty i urządzenia:

- droga dojazdowa prowadząca do bramy wjazdowej o nawierzchni asfaltowej,
- ogrodzenie siatkowe i brama wjazdowa,
- wzdłuż ogrodzenia wokół instalacji MBP wybudowano wał o stałym kącie nachylenia 1 : 1, o parametrach: wysokość 3,25 m, szerokość u podstawy 8,50 m, pole przekroju 15,44 m², długość 1 220,35 m, objętość 18 842,20 m³,
- pas zieleni izolacyjnej, w formie pasa zieleni wysokiej w jej zachodniej, północnej i wschodniej granicy, natomiast wzdłuż granicy południowej we wschodniej jej części,
- brodzik dezynfekcyjny kół pojazdów technologicznych przy budynku wagowym,
- waga samochodowa najazdowa umieszczona przy budynku wagowym, o długości pomostu ważącego 16,0 m, zakres ważenia 60,0 Mg
- budynek wagowy,
- budynek administracyjny – socjalny wraz z magazynem środków dezynfekcyjnych i kotłownią z kotłem opalany eko-groszkiem,

- plac komunikacji wewnętrznej oraz drogi technologiczne podporządkowane w swej funkcji tak, aby zapewnić prawidłową działalność i zapewnić dojazd do wszystkich obiektów technologicznych oraz odpowiednie odprowadzenie wód opadowych, drogi wewnętrzne wykonane z asfaltu, betonu wylewanego lub płyt drogowych,
- zbiornik ppoż.,
- sito mobilne obrotowe o prześwicie oczek 0-20 mm lub 0- 40 mm do przesiewania kompostu,
- sondy do mierzenia temperatury w pryzmach i w reaktorach,
- wózek widłowy,
- ładowarki kołowe,
- kontenery na odpady,
- dwa ciągniki siodłowe i dwie naczepy do realizacji wewnątrzzakładowego transportu przetwarzanych odpadów, w tym po stabilizacji tlenowej odpadów,
- samochody specjalistyczne,
- stanowisko do mycia maszyn i pojazdów, w tym kół pojazdów, wykorzystywanych na terenie instalacji, zlokalizowane na uszczelnionym betonowym placu, wyposażony w kratkę ściekową,
- specjalistyczne urządzenie do mycia i czyszczenia dróg oraz placów technologicznych,
- stacja transformatorowa, pod transformatorem szczelna, bezodpływowa misa betonowa przechwytyjąca ewentualne wycieki; obudowa stacji transformatorowej w konstrukcji żelbetowej, składającą się z fundamentu betonowego prefabrykowanego, obudowy betonowej prefabrykowanej ustawionej na fundamencie,
- zasilanie w energię elektryczną poprzez własną podstawę z sieci ZE,
- stacja paliw wyposażona w: naziemny, stalowy, walcowy, dwukomorowy, dwupłaszczowy zbiornik na olej napędowy (ON) o pojemności 20 m³, wyposażony w czujnik przecieku paliwa; dystrybutor paliwa, usytuowany pod stalowym zadaszeniem; zbiornik na olej napędowy oraz dystrybutor posadowiony na powierzchni betonowej,
- wizyjny system kontroli całego terenu instalacji MBP, tj. placów technologicznych, placów magazynowych, hali technologicznej oraz drogi łączącej instalację MBP ze składowiskiem odpadów w m. Młyny.

1.3.2.6. Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów instalacji MBP:

Tabela 2a. Pojemność hali sortowni o powierzchni 3899 m²:

Miejsce magazynowania	Powierzchnia magazynowa [m ²]	Sposób magazynowania	Kubatura [m ³]	Gęstość odpadów [Mg/m ³]	Całkowita pojemność [Mg]
NAWA II					
Nawa o powierzchni 2 023 m ² , w której wyznaczono umowne sektory magazynowania odpadów:					
Sektor nr 1	150	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 2 m.	300	od 0,1 do 0,145	43,5
Sektor nr 2	80	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 2 m.	160	od 0,1 do 0,145	23,2
Sektor nr 3	600	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 4 m.	1800	od 0,1 do 0,3	540
NAWA I					
Nawa o powierzchni użytkowej 1 876 m ² w której wyznaczono umowne sektory magazynowania odpadów:					

Sektor nr 4	300	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 3 m.	900	od 0,07 do 0,5	450
Sektor nr 5	90	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 3m.	270	0,282	76,14
Sektor nr 6	90	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 3 m.	270	0,4	108
Sektor nr 7	24	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 3 m.	72	od 0,203 do 0,48	34,56
Teoretyczna całkowita pojemność hali sortowni (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów					1275,40 Mg

Tabela 2b. Pojemność placu magazynowego surowców wtórnych o pow. 884 m² (część II. placu):

Plac surowców wtórnych					
Miejsce magazynowania	Powierzchnia magazynowa [m²]	Sposób magazynowania	Kubatura [m³]	Gęstość odpadów [Mg/m³]	Całkowita pojemność [Mg]
Część II. placu magazynowania surowców wtórnych	884	– Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 3 m – 5 boksów o powierzchni 65,34 m², 35,64 m², 41,58 m², 29,7 m² i 29,7 m² na odpady surowcowe, opakowaniowe i zużyte opony o kodzie 16 01 03, wytworzone oraz miejsce gromadzenia odpadów o kodzie 20 03 07, – sektor magazynowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki odpadów o powierzchni 245 m²	2 652	od 0,122 do 0,5	1 326
Teoretyczna całkowita pojemność placu (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów					1 326 Mg

Tabela 2c. Pojemność placu magazynowego nr 1 o pow. 3000 m² i nr 2 o powierzchni 2 943 m²

Miejsce magazynowania	Powierzchnia magazynowa [m²]	Sposób magazynowania	Kubatura [m³]	Gęstość odpadów [Mg/m³]	Całkowita pojemność [Mg]
Plac magazynowy nr 1	3000	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 4 m.	12 000	od 0,1 do 0,4	4 800
Plac magazynowy nr 2	2 943	Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 4 m.	11 772	od 0,1 do 1,5	17 658
Teoretyczna całkowita pojemność placów nr 1 i nr 2 (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów					22 458 Mg

Tabela 2d. Pojemność Magazynu odpadów niebezpiecznych (budynek) o powierzchni magazynowania 1,8 m² (część II.):

Miejsce magazynowania	Powierzchnia magazynowa [m ²]	Sposób magazynowania	Kubatura m ³	Gęstość odpadów [Mg/m ³]	Całkowita pojemność [Mg]
Część II magazynu odpadów niebezpiecznych	1,8	Odpady magazynowane w skrzynio paletach lub kontenerach typowych dla danego rodzaju odpadów. Do obliczeń przyjęto wysokość magazynowania 1 m	1,8	0,122 – 0,8	1,44
Teoretyczna całkowita pojemność miejsca magazynowania (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów					1,44 Mg

I.3.2.6.1. Całkowita pojemność magazynowa (wyrażona w Mg) dla odpadów wytwarzanych i przetwarzanych instalacji MBP, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów w instalacji MBP w Młynach wynosi 25 060,84 Mg.

I.3.2.6.2. Rzeczywiste, dopuszczalne ilości magazynowanych odpadów zostały ustalone w niniejszej decyzji, z uwzględnieniem wymogów operatu p.poż., konieczności zapobiegania emisji odorów z instalacji MBP oraz wymogu hermetyzacji procesów przetwarzania i magazynowania odpadów w instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, wynikającego z Konkluzji BAT.

I.4. Procedura przyjęcia odpadów na teren instalacji MBP w m. Młyny:

I.4.1. Procedurę przyjęcia odpadów na teren instalacji MBP ustalono **w załączniku nr 7** do pozwolenia zintegrowanego.

I.4.2. W celu ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów (BAT 2, BAT 5) stosowane będą następujące techniki:

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

I.5. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych:

I.5.1. Proces technologiczny mechaniczno – biologicznego przetwarzania (MBP) niesegregowanych zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01:

I.5.1.1. W węźle mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów:

a/ Kontrola rodzajów i ilości dostarczonych odpadów - odpady będą ważone i rejestrowane w systemie ewidencji, zgodnie z procedurą opisaną w załączniku nr 7 do decyzji.

b/ Otwierana będzie brama wjazdowa hali sortowniczej i następował będzie wjazd pojazdu dowożącego odpady. Po wjeździe pojazdu brama wjazdowa będzie automatycznie zamykana. Wyładunek odpadów i praca w hali prowadzona będą wyłącznie przy zamkniętych drzwiach i uruchomionej wentylacji mechanicznej. Zakazuje się wyładunku odpadów oraz pracy linii sortowniczej przy wyłączonej wentylacji i otwartych drzwiach.

c/ Zmieszane odpady komunalne pochodzące ze zbiórki ogólnej będą dostarczone samochodami służb komunalnych do obszaru rozładunku, znajdującego się w hali w bezpośrednim sąsiedztwie linii sortowniczej, gdzie następuje ich rozładunek. Podobnie surowce wtórne pochodzące z selektywnej ich zbiórki, tzn. makulatura i tworzywa sztuczne. Rozładunek odpadów prowadzony będzie przy zamkniętych drzwiach hali sortowniczej, w warunkach podciśnienia.

d/ Po opróżnieniu pojazdu dostarczającego odpady otwierana będzie brama wyjazdowa hali sortowniczej i pojazd opuszczał będzie halę, po uprzednim oczyszczeniu kół pojazdu.

e/ Po rozładunku w obszarze przyjęcia odpadów w hali sortowni, odpady poddawane będą wstępnej kontroli – sprawdzenie zgodności przywiezionych odpadów z kartą przekazania odpadów/ kartą przekazania odpadów komunalnych. Prowadzona będzie wstępna ręczna segregacja elementów tarasujących i nadgabarytowych oraz niektóre odpady surowcowe (np. duże kartony, folie, opakowania szklane), opony, odpady niebezpieczne, sprzęt AGD, akumulatory itp. Nacinane będą również worki z odpadami.

f/ Z obszaru rozładunku odpady dostarczane będą za pomocą ładowarki chwytakowej do zasobnika przenośnika wznoszącego, który transportuje je do ośmiostanowiskowej kabiny wstępnej segregacji, gdzie wydzielane będą odpady problematyczne (tj. gruz budowlany, drobny sprzęt elektryczny i elektroniczny) oraz szkło.

g/ Dalej, odpady kierowane będą przenośnikiem wznoszącym do sita obrotowego bębnowego (oczka o wymiarach $\varnothing$ 80 mm). Sito bębnowe w wyniku ruchu obrotowego rozbijać będzie zbite odpady i rozdzielać je mechanicznie na dwie frakcje wielkościowe, wyprowadzane za pomocą przenośników taśmowych:

- **Frakcja podsitowa wysiana na sicie; kwalifikowana jako ex 19 12 12 (0- 80 mm)**, tj. fragmenty szkła, ceramiki, gruzu, piasku, popiołów, drobnych elementów organicznych, elementy z tworzyw sztucznych itp.; Uzyskana frakcja będzie powtórnie przesiewana na sicie poziomym ($\varnothing$ 20 mm) w celu odsiania frakcji mineralnej o kodzie 19 12 09 (0-20 mm). Frakcja podsitowa mineralna będzie transportowana w wyznaczone oznakowane kodem odpadu miejsce na placu magazynowym na zewnątrz hali, skąd będzie ładowana na skrzynię ładunkową pojazdów samowyładowczych. Frakcja podsitowa ex 19 12 12 (0- 80 mm) po zważeniu na wadze samochodowej umieszczana będzie w bioreaktorach przy

użyciu ładowarki kołowej przednionaczyniowej na zakończenie każdego dnia roboczego, celem poddawania jej procesowi biostabilizacji (proces D8).

- **Fracja nadsitowa (surowcowa) pozostała na sicie – frakcja powyżej 80 mm** - trafiać będzie bezpośrednio na przenośnik transportowy kierujący ją na główną szesnastostanowiskową linię sortowniczą, gdzie prowadzona będzie ręczna segregacja celem wyodrębnienia frakcji nadającej się do odzysku materiałowego lub energetycznego i pozostałości nienadającej się do odzysku. Na linii wybierane będą:
 - surowce wtórne podzielone na grupy jakościowe surowców: makulatura, folie, tworzywa sztuczne (butelki PET), szkło opakowaniowe, metale nieżelazne; zrzucane poprzez zsypy do boksów umieszczonych pod linią sortowniczą lub do wstawionych w boksy pojemników; wyodrębnione surowce wtórne trafiać będą do belownicy, gdzie będą prasowane (z wyjątkiem surowców szklanych) i magazynowane w wydzielonej części hali; wydzielone szkło będzie transportowane do kontenera znajdującego się na zewnątrz hali;
 - odpady problemowe lub niepożądane w procesie dalszej obróbki (lekarstwa, ogniwa galwaniczne, opakowania po środkach chemicznych, odpady z PVC, odpady niebezpieczne z podgrupy 19 12) itp. będą zbierane do podstawionych pojemników.

h/ Pozostałość z sortowania na linii frakcji nadsitowej kierowana będzie taśmociągami, poprzez układ dwóch separatorów magnetycznych do wydzielania frakcji żelaznych, do drugiej części hali (II. nawa), gdzie w zależności od potrzeb będzie poddawana rozdrobnieniu i przesianiu lub cała pozostałość z sortowania przekazywana będzie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do procesu R1, R12 lub D5 (w przypadku spełnienia wymogów dopuszczenia odpadów do składowania).

I.5.2. Technologia biostabilizacji frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0- 80 mm) w warunkach tlenowych (II. etap procesu MBP):

W węźle biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie proces biostabilizacji frakcji podsitowej ex 19 12 12 /0-80 mm/ w warunkach tlenowych w bioreaktorach, w warunkach wymuszonego napowietrzania oraz zraszania materiału wsadowego, w których wnętrzu w temperaturze 55 - 60 °C przebiegać będą procesy biologicznego rozkładu materii organicznej w tlenowym procesie biostabilizacji, aż do czasu osiągnięcia wartości ustalonych w pkt. I.5.2.1.7. decyzji, dla stabilizatu.

I.5.2.1. Technologia procesu biostabilizacji w bioreaktorach:

I.5.2.1.1. Napęlnianie reaktorów:

Fracja podsitowa przy użyciu ładowarki kołowej przednionaczyniowej umieszczana będzie niezwłocznie w bioreaktorach. Bioreaktory zapełniane będą każdego dnia roboczego; przy przetwarzaniu zakładanych ilości odpadów każdy bioreaktor winien zostać wypełniony po maksymalnie 2 - 3 kolejnych dniach roboczych. Materiał wsadowy będzie luźno i równomiernie usypywany za pomocą ładowarki kołowej na całej długości bioreaktora, nie będzie zagęszczany. Wysokość zasypu w bioreaktorach o wysokości 4,0 m nie może przekraczać 3,20 m, natomiast w bioreaktorach o wysokości 5,0 m - nie będzie przekraczać 4,0 m.

I.5.2.1.2. Napowietrzanie wsadu:

Mieszanka kompostowa przez cały okres kompostowania intensywnego winna być napowietrzana przez strumień powietrza przepływającego przez przetwarzany materiał. Napowietrzanie wsadu w bioreaktorach odbywać się będzie od dołu ku

górze, poprzez zastosowanie metody napowietrzania od dołu wentylatorem nadmuchowym umieszczonym na tylnej ścianie każdego bioreaktora (poniżej posadzki); powietrze włączane będzie do kanałów napowietrzających umieszczonych w specjalnie wykonanej posadzce reaktorów, i dalej poprzez płyty perforowane do złoża odpadu podlegającego procesom biologicznym.

Powietrze podawane do bioreaktorów dostarczać będzie tlenu bakteriom znajdującym się w stabilizowanej frakcji oraz odprowadzać będzie nadmiar ciepła, które powstanie podczas procesu. Temperatura powietrza procesowego wynosić będzie ok. 42 – 46°C.

I.5.2.1.3. Oczyszczanie powietrza procesowego (biofiltry zamknięte B1, B2):

Po przejściu przez złożę odpadu zanieczyszczone powietrze poprocesowe odciągane będzie z wnętrza reaktorów przez system mechanicznej wentylacji wyciągowej (wentylatory ssąco – tłoczące wyciągowe). W wyniku odsysania powietrza w bioreaktorach powstawać będzie podciśnienie; powietrze zbierane będzie zbiorczą rurą odpowietrzającą (szczelnym kanałem wentylacyjnym) a następnie w wyniku ciśnienia wytwarzanego przez wentylator ssąco – tłoczący kanałami okrytymi perforowanymi panelami powietrze włączane będzie do masy filtrującej na dwa oddzielne biofiltry o skuteczności redukcji zanieczyszczeń na poziomie min. 90% przed odprowadzeniem do atmosfery (biofiltry B1, B2). Biofiltry zamknięte w sposób umożliwiający prowadzenie pomiarów wielkości emisji zgodnie z wymogiem BAT 8.

I.5.2.1.4. Nawilżanie wsadu:

W suficie wszystkich bioreaktorów wykonano otwory zraszaczy, umożliwiające nawilżanie wsadu. Nawilżanie wsadu odbywać się będzie 1 – 3 razy dziennie. Wilgotność wsadu będzie utrzymywana na poziomie 50 do 60%.

- Do zraszania odpadów w bioreaktorach o długości 13,75 m wykorzystywane będą odcieki ze zbiornika retencyjnego wody poprocesowej o pojemności 25,2 m³ zlokalizowanego przy biofiltrze B1. Ze zbiornika odcieki będą recykulowane przy pomocy pompy zanurzeniowej układem rur Ø 32 mm do każdego z reaktorów oddzielnie, celem nawilżenia złoża. W przypadku niewystarczającej ilości ścieków do zraszania wykorzystywana będzie woda wodociągowa.
- Do zraszania odpadów w bioreaktorach o długości 21,5 m wykorzystywane będą odcieki z przestrzeni pod złożem biofiltra B2 zlokalizowanego na stropie tych bioreaktorów. Z wanny przechwytującej pod złożem biofiltra odcieki będą recykulowane grawitacyjnie układem rur Ø 32 mm do każdego z reaktorów oddzielnie, celem nawilżenia złoża. W przypadku niewystarczającej ilości ścieków do zraszania wykorzystywana będzie woda wodociągowa.

I.5.2.1.5. Odprowadzanie perlokatu i kondensatu:

Powstający w reaktorach kondensat i perkolat odbierane będą tymi samymi rurociągami co powietrze procesowe. Rurociągi z poszczególnych reaktorów łączą się w jeden rurociąg zbiorczy (oddzielnie do biofiltra B 1 i B 2), na końcu którego znajduje się wentylator ssąco – tłoczący, odsysający powietrze z bioreaktorów i tłoczący je pod złożę biofiltra. W wyniku przetłaczania kanałami wentylacyjnymi ogrzanego, nasyconego parą wodną powietrza procesowego, nastąpi jego ochłodzenie i wykraplanie się zanieczyszczonej wody, która spłynie grawitacyjnie do zbiornika retencyjnego w postaci dwóch połączonych ze sobą przelewem zbiorników stalowych o pojemności łącznej ok. 25,2 m³ umieszczonych przed biofiltrem.

I.5.2.1.6. Bioreaktor będzie mógł zostać opróżniony po osiągnięciu odpowiednich parametrów dla stabilizatu określonych w pkt. I.5.2.1.7. decyzji oraz wdrożenia

„Procedury oceny stanu przetwarzanego biologicznie w bioreaktorach stabilizatu”, omówionej w pkt. III.4.12.

I.5.2.1.7. Parametry stabilizatu o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady:

- a) straty prażenia stabilizatu mniejsze niż 35 % s. m. a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20 % s. m., lub
- b) ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub
- c) wartość AT₄ poniżej 10 mg O₂/g s. m. a straty prażenia stabilizatu były mniejsze niż 35 % s. m., lub
- d) AT₄ poniżej 10 mg O₂/g s. m. a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20 % s. m.

I.5.2.2. Punkt uchylony.

I.5.2.3. Punkt uchylony.

I.5.2.4. W wyniku prowadzonego procesu biostabilizacji odpadów powstawać będzie stabilizat (spełniający wymagania określone w punkcie I.5.2.1.7. decyzji) klasyfikowany jako odpad o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady. Stabilizat może zostać skierowany do składowania na składowisku odpadów (proces D5) lub może zostać poddany przesianiu na sicie bębnowym o prześwicie oczek 20 mm (proces R12), w celu wytworzenia:

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

I.5.3. Technologia procesu produkcji paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 (odpady palne – paliwo alternatywne), bądź komponentu do produkcji paliwa alternatywnego o kodzie ex 19 12 10 pre- RDF:

I.5.3.1. Odpady przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego będą magazynowane w II. Nawie hali sortowniczej w strefie oznaczonej tablicą „Odpady do produkcji paliwa alternatywnego”, w sektorze 1, 2 i 3, w sposób określony w tabeli nr 8 decyzji.

I.5.3.2. Odpady przeznaczone do procesu mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych ładowane będą za pomocą ładowarki kołowej do rozdrabniacza wstępnego o wydajności max. 50 Mg/h, który rozdrabnia odpady na frakcje ok. 250 – 400 mm. Po rozdrobnieniu odpady transportowane będą taśmociągami, po przejściu przez separator magnetyczny – służący do wydzielenia ze strumienia odpadów metali żelaznych, trafiać będą na sita bębnowe (obrotowe) o średnicy oczek 80 mm, gdzie wydzielona zostanie frakcja nadsitowa (pow. 80 mm) i frakcja podsitowa (0-80 mm).

I.5.3.3. Frakcja nadsitowa ex 19 12 12 (pow. 80 mm) klasyfikowana i przetwarzana będzie w zależności od potrzeb w następujący sposób:

- a) Frakcja nadsitowa o wilgotności <25% (będąca wstępnie przetworzoną mechanicznie frakcją odpadów kalorycznych) klasyfikowana będzie jako 19 12 10 RDF (Odpady palne (paliwo alternatywne), zostanie przekazana uprawnionym podmiotom jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego,

b) Frakcja nadsitowa o wilgotności >25 %, klasyfikowana będzie pod kodem ex 19 12 12 (pow. 80 mm), może być kierowana do podsuszania w wyznaczonych bioreaktorach celem obniżenia wilgotności odpadów do poziomu poniżej 25 % i podniesienia kaloryczności odpadów. Proces suszenia prowadzony będzie w szczelnych bioreaktorach, omówionych w punkcie I.3.2.1. pozwolenia zintegrowanego, w warunkach tlenowych, w warunkach wymuszonego napowietrzania, z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery, z ujmowaniem i oczyszczaniem gazów powstałych w wyniku prowadzenia procesu (powietrze procesowe), z systemem odbierania ścieków. W zależności od parametrów wejściowych suszenie trwać będzie od 2 do 5 dni i proces w razie konieczności może zostać wydłużony. W wyniku suszenia kod odpadów nie ulega zmianie. Po procesie suszenia ilość odpadów ulega zmniejszeniu. Po procesie suszenia odpad kierowany będzie na inne własne instalacje do produkcji paliwa alternatywnego lub do uprawnionych podmiotów zewnętrznych.

c) Frakcja podsitowa ex 19 12 12 (0-80 mm) za pomocą ładowarki kołowej transportowana będzie niezwłocznie do wyznaczonych i oznakowanych bioreaktorów, celem poddania procesowi biostabilizacji (proces D8).

I.5.3.4. Oczyszczanie powietrza procesowego w procesie suszenia w bioreaktorach prowadzone będzie w sposób określony w punkcie I.5.2.1.3. pozwolenia zintegrowanego.

I.5.3.5. Odprowadzanie perlokatu i kondensatu w procesie suszenia w bioreaktorach prowadzone będzie w sposób określony w punkcie I.5.2.1.5. pozwolenia zintegrowanego.

I.5.4. Punkt uchylony.

I.5.5. Technologia biologicznego przetwarzania odpadów zielonych selektywnie zebranych i innych odpadów biodegradowalnych:

I.5.5.1. Kontrola rodzajów i ilości dostarczonych odpadów - odpady będą ważone i rejestrowane w systemie ewidencji, zgodnie z procedurą opisaną **w załączniku nr 7** do decyzji.

I.5.5.2. Proces przygotowania odpadów do kompostowania obejmował będzie rozdrabnianie odpadów oraz mieszanie poszczególnych frakcji odpadów, celem ujednolicenia ich struktury. W przypadku odpadów jednorodnych, takich jak trawa, będą one mieszane z rozdrobnionymi gałęziami lub słomą, które stanowią będą materiał strukturalny w prowadzonym procesie. Mieszanie prowadzone będzie za pomocą ładowarki przednio naczyniowej na placu lub wewnątrz bioreaktora poprzez przesypywanie polegające na kilkukrotnym nabieraniu do łyżki ładowarki odpadów i jej opróżnianiu na maksymalnej wysokości pod stropem bioreaktora.

I.5.5.3. Odpady zielone i biodegradowalne dostarczane do instalacji poddawane będą jednostopniowemu przetwarzaniu w procesie tlenowym (R3):

I.5.5.3.1. Kompostowanie jednostopniowe w bioreaktorach:

I.5.5.3.1.1. Proces prowadzony w zamkniętych bioreaktorach omówionych w punkcie I.3.2.1. pozwolenia zintegrowanego, w warunkach wymuszonego napowietrzania, z systemem ujmowania i oczyszczania powietrza poprocesowego poprzez biofiltr, z systemem odbierania ścieków. Reaktory wykorzystywane do procesu R3 zostaną oznaczone tablicą „Reaktor nr (...) proces R3 oraz datą napełnienia.

I.5.5.3.1.2. Napełnianie reaktorów prowadzone w sposób wskazany w punkcie I.5.2.1.1. pozwolenia zintegrowanego. Załadunek bioreaktora prowadzony będzie przez maksymalnie 7 kolejnych dni kalendarzowych. Materiał wsadowy będzie luźno i równomiernie usypywany na całej długości bioreaktora, nie będzie zagęszczany. Wysokość zasypu w bioreaktorach o wysokości 4 m nie będzie przekraczać 3,20 m, natomiast w bioreaktorach o wysokości 5 m - nie będzie przekraczać 4,0 m. W reaktorze następował będzie tlenowy, biologiczny rozkład substancji organicznej. Proces przebiega w temperaturze 55 – 75°C i trwa minimum 21 dni. Całość sterowana i kontrolowana będzie przez panel sterowania. Komputer i system pomp regulują przepływ powietrza i stopień wilgotności zawartości bioreaktorów. Proces prowadzony będzie do czasu gdy dojrzały kompost uzyska barwę od ciemnobrązowej do czarnej, niezależnie od składu odpadów organicznych. Temperatura oznaczona w warunkach standardowych wynosić będzie ok 30°C.

I.5.5.3.1.3. Oczyszczanie powietrza procesowego prowadzone będzie w sposób określony w punkcie I.5.2.1.3. pozwolenia zintegrowanego.

I.5.5.3.1.4. Odprowadzanie perlokatu i kondensatu prowadzone będzie w sposób określony w punkcie I.5.2.1.5. pozwolenia zintegrowanego.

I.5.5.3.1.5. W wyniku prowadzonego procesu dopuszcza się również uzyskanie produktu nie będącego odpadem, który po uzyskaniu stosownego certyfikatu wydanego przez upoważnioną jednostkę określoną w przepisach prawnych wydanych na podstawie art. 10 pkt 1 ustawy z dnia 10 lipca 2007 r. o nawozach i nawożeniu, może zostać stosowany jako kompost, polepszacz glebowy lub środek wspomagający uprawę roślin.

I.5.5.3.2. Punkt uchylony.

I.6. Czas pracy instalacji MBP:

I.6.1. Instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów w Młynach czynna będzie w dni robocze – do 256 dni w ciągu roku (średnio 21 dni w ciągu miesiąca).

I.6.1.1. W sytuacjach wyjątkowych, odbiegających od normalnych (jak np. powódź, pandemia, pożary, awarie instalacji do przetwarzania odpadów, nadzwyczajne przemieszczanie się ludności) dopuszcza się przyjęcie odpadów i pracę instalacji MBP również w dni wolne od pracy, w tym soboty, całodobowo.

I.6.1.2. Przyjęcie odpadów w warunkach odbiegających od normalnych należy odnotować w dokumentacji przyjęcia odpadów na teren instalacji.

I.6.2. Proces biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie 365 dni w roku.

I.6.3. Tablice informacyjne umieszczone na bramie wjazdowej na teren instalacji informować będą o:

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

I.6.4. Poza godzinami pracy instalacji główna brama wjazdowa będzie zamykana.

I.6.5. Zakazuje się dostarczania i przyjmowania odpadów na teren instalacji poza godzinami otwarcia zakładu.

I.6.6. Zakazuje się przyjmowania (dostaw) odpadów na teren Zakładu w m. Młyny w godzinach 20:00 – 6:00, z zastrzeżeniem pkt. I.6.1.1 decyzji.

I.6.7. Zakazuje się transportu odpadów z instalacji MBP poza teren Zakładu w m. Młyny w godzinach 20:00 – 6:00.

II. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie przetwarzania odpadów w mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów (proces R12):

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

II.1.1. Miejsce przetwarzania odpadów:

Przetwarzanie odpadów realizowane będzie w miejscowości Młyny, w ramach jednej nieruchomości położonej na działce o numerze ewidencji gruntu 196/11, o powierzchni 10,4417 ha, powiat: jarosławski, jednostka ewidencyjna: 180408_2, Radymno, obręb ewidencyjny: Nr 0009 Młyny, do której prowadzący instalacje posiada tytuł prawny.

II.1.2. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów:

Tabela nr 3. Rodzaje i ilości odpadów kierowanych do węzła mechanicznego przetwarzania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów przeznaczonych do przetwarzania	Masa odpadów Mg/rok 1) 2) 3) 4) 5)	Proces przetwarzania
ODPADY KIEROWANE NA LINIE SORTOWNICZĄ				
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	130 000 ¹⁾	R12
Pozostałe rodzaje i ilości odpadów zmieszanych kierowanych na linie sortowniczą				
1.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	5 000 ^{1) 2) 3)}	R12
2.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20 000 ^{1) 2) 3)}	R12
3.	17 04 07	Mieszanki metali	5 000 ^{1) 2) 3)}	R12
Rodzaje i ilości odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki kierowanych na linie sortowniczą celem ich doczyszczania				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	12 000 ^{1) 2) 3)}	R12
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 000 ^{1) 2) 3)}	R12
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000 ^{1) 2) 3)}	R12
4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 000 ^{1) 2) 3)}	R12
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000 ^{1) 2) 3)}	R12
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000 ^{1) 2) 3)}	R12
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000 ^{1) 2) 3)}	R12
8.	20 01 01	Papier i tektura	10 000 ^{1) 2) 3)}	R12
9.	20 01 02	Szkło	10 000 ^{1) 2) 3)}	R12
10.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	10 000 ^{1) 2) 3)}	R12

11.	20 01 40	Metale	5 000 ^{1) 2) 3)}	R12
12.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	10 000 ^{1) 2) 3)}	R12
1) Łączna ilość odpadów przetwarzanych na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 130 000 Mg/rok, w tym 130 000 Mg/rok odpadów o kodzie 20 03 01. 2) Łączna ilość odpadów przetwarzanych na linii sortowniczej innych odpadów z grup 20 03, 20 01, 15 01, 17 04 nie może przekroczyć 100 000 Mg/rok. 3) Odpady z grup 20 03, 20 01, 15 01, 17 04 będą kierowane na linię sortowniczą tylko w czasie gdy zmieszane odpady komunalne o kodzie 20 03 01 nie będą segregowane. 4) Dodatkowo, na linię sortowniczą kierowane będą również odpady o kodzie 20 03 07 - Odpady wielkogabarytowe, w ilości 10 000 Mg/rok, zgodnie z pkt. II.2. decyzji. 5) Na linii sortowniczej prowadzone będzie przetwarzanie odpadów kalorycznych zgodnie z pkt. II.3. decyzji.				

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

Tabela nr 4. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania*

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Hala sortowni. Nawa I sektor nr 4	Odpady magazynowane w pryzmach, w kontenerach lub zbelowane.
			Hala sortowni. Nawa I sektor nr 6	
			Plac magazynowy nr 1	Odpady magazynowane w boksach, w kontenerach lub zbelowane.
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Hala sortowni. Nawa I sektor nr 4	W hali odpady magazynowane w pryzmach, boksach, w kontenerach lub zbelowane.
			Hala sortowni. Nawa I sektor 5	
			Część II. placu magazynowania surowców wtórnych	Na placu odpady magazynowane w boksach, w kontenerach lub zbelowane.
3	15 01 03	Opakowania z drewna	Hala sortowni. Nawa I. sektor nr 4	Odpady magazynowane w pryzmach, w boksach, w kontenerach.
			Część II. placu magazynowania surowców wtórnych	
			Plac magazynowy nr 1	
4	15 01 04	Opakowania z metali	Hala sortowni. Nawa I. sektor nr 4	W hali magazynowane w pryzmach, w boksach, w kontenerach
			Hala sortowni. Nawa I. sektor nr 7	
			Część II. placu magazynowania surowców wtórnych	Na placu odpady magazynowane w pryzmach, w boksach, w kontenerach, zbelowane
5	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Część II. placu magazynowania surowców wtórnych	Na placu odpady magazynowane w boksach, w kontenerach lub zbelowane
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Hala sortowni. Nawa I. sektor nr 4	W hali odpady magazynowane w pryzmach w kontenerach w boksach lub zbelowane.

			Część II. placu magazynowania surowców wtórnych	Na placu odpady magazynowane w kontenerach lub w boksach lub zbelowane
7	15 01 07	Opakowania ze szkła	Część II. placu magazynowania surowców wtórnych	Odpady magazynowane w kontenerach lub pryzmach, w boksach
8	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Część II. placu magazynowania surowców wtórnych	Na placu odpady magazynowane w kontenerach lub zbelowane lub big-bagach
9	17 04 07	Mieszaniny metali	Część II. placu magazynowania surowców wtórnych	Odpady magazynowane w boksach lub w pryzmie w kontenerach
11	20 01 01	Papier i tektura	Hala sortowni. Nawa I. sektor nr 4	W hali odpady magazynowane w pryzmach w kontenerach, w boksach lub zbelowane.
			Hala sortowni. Nawa I. sektor nr 6	
			Część II. placu magazynowania surowców wtórnych	Na placu odpady magazynowane w kontenerach.
12	20 01 02	Szkło	Część II. placu magazynowania surowców wtórnych	Odpady magazynowane w kontenerach lub w boksach lub w pryzmach.
13	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Hala sortowni. Nawa I. sektor nr 4	Odpady magazynowane w pryzmach, w boksach, w kontenerach lub zbelowane
			Hala sortowni. Nawa I. sektor nr 5	
14	20 01 99	Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Hala sortowni. Nawa II. sektor nr 4	W hali odpady magazynowane w kontenerach, w pryzmach, w boksach.
			Plac magazynowy 1	Na placu odpady magazynowane w kontenerach, w boksach
15	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	Hala sortowni. Nawa II. sektor nr 3	Odpady magazynowane w pryzmach przez okres maksymalnie 2 dni.
			Hala sortowni. Nawa I. sektor nr 4	
16	20 03 99	Odpady komunalne nie wym. w innych podgrupach	Hala sortowni. Nawa I. sektor nr 4	W hali odpady magazynowane w pryzmach.
			Część II. placu magazynowania surowców wtórnych	Na placu odpady magazynowane w kontenerach lub w boksach.
			Plac magazynowy nr 1	
17	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Hala sortowni. Nawa II. sektor nr 3	W hali odpady magazynowane w pryzmach lub w kontenerach
			Część II. placu magazynowania surowców wtórnych	Na placu odpady magazynowane w pryzmach, boksach, kontenerach.
			Plac magazynowy nr 1	

*Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku, maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie, największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów miejsca magazynowania odpadów ustalona **w załączniku nr 6**.

II.1.4. Rodzaj i masa odpadów wytwarzanych w wyniku mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów w procesie R12:

Tabela nr 5. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku mechanicznego – ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 i innych odpadów na linii sortowniczej:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego	Masa odpadów Mg/rok ¹⁾
ODPADY WYTWARZANE W WYNIKU MECHANICZNO - RĘCZNEGO PRZETWARZANIA ZMIESZANYCH ODPADÓW KOMUNALNYCH O KODZIE 20 03 01 (Wariant I):			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	12 000 ¹⁾
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	14 000 ¹⁾
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 500 ¹⁾
4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 500 ¹⁾
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 500 ¹⁾
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	12 000 ¹⁾
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 200 ¹⁾
8.	16 01 03	Zużyte opony	600 ¹⁾
9.	19 12 01	Papier i tektura	12 000 ¹⁾
10.	19 12 02	Metale żelazne	3 500 ¹⁾
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 500 ¹⁾
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	12 000 ¹⁾
13.	19 12 05	Szkło	2 410 ¹⁾
14.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	30 ¹⁾
15.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 500 ¹⁾
16.	19 12 08	Tekstylia	500 ¹⁾
17.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	290 ¹⁾
18.	ex 19 12 12 (pow. 80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja nadsitowa (pow. 80 mm)	65 000 ¹⁾
19.	ex 19 12 12 (0-80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Frakcja podsitowa (0-80 mm)	69 400 ¹⁾
20.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	8 000
¹⁾ Łączna ilość odpadów wszystkich wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej nie może przekroczyć 130 000 Mg/rok.			

ODPADY WYTWARZANE W WYNIKU MECHANICZNO - RĘCZNEGO PRZETWARZANIA INNYCH ODPADÓW Z GRUP 20 03, 20 01 ORAZ 15 01 i 17 04 (Wariant II):			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego	Masa odpadów Mg/rok ¹⁾
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	12 000 ¹⁾
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	14 000 ¹⁾
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 500 ¹⁾
4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 500 ¹⁾
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 500 ¹⁾
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	12 000 ¹⁾
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 200 ¹⁾
8.	16 01 03	Zużyte opony	600 ¹⁾
9.	19 12 01	Papier i tektura	12 000 ¹⁾
10.	19 12 02	Metale żelazne	3 500 ¹⁾
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 500 ¹⁾
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	12 000 ¹⁾
13.	19 12 05	Szkło	2 000 ¹⁾
14.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	30 ¹⁾
15.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 500 ¹⁾
16.	19 12 08	Tekstylia	500 ¹⁾
18.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	290 ¹⁾
19.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - <i>Pozostałości z doczyszczania odpadów opakowaniowych zmieszanych i odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki</i>	20 000 ¹⁾
¹⁾ Łączna ilość odpadów wszystkich wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej nie może przekroczyć 130 000 Mg/rok, w tym 100 000 Mg/rok w wyniku mechanicznej obróbki innych odpadów zmieszanych o kodzie 20 03 99, 15 01 06 i 17 04 07 oraz odpadów z selektywnej zbiórki z grup 15 01 i 20 01 (Wariant II.).			
RODZAJE I ILOŚCI ODPADÓW WYTWARZANYCH W WYNIKU MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW KALORYCZNYCH (PROCES R12):			
1	19 12 02	Metale żelazne	3 500 ¹⁾
2	19 12 10	RDF Odpady palne – paliwo alternatywne	50 000 ¹⁾
3	ex 19 12 12 (pow. 80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	24 000 ¹⁾
4	ex 19 12 12 (0-80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	10 000 ¹⁾
¹⁾ Łączna ilość odpadów wszystkich wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej nie może przekroczyć 130 000 Mg/rok, w tym mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych maksymalnie 100 000 Mg/rok (zgodnie DUŚ).			

II.1.5. Warunki prowadzenia procesu przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz innych odpadów w mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów i kwalifikacja procesu:

II.1.5.1. Prowadzone procesy mechanicznego przetwarzania odpadów na linii sortowniczej oraz ręcznego przetwarzania odpadów, Zgodnie z zał. nr 1 do ustawy o odpadach „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” kwalifikowane będą jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/:

- proces mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i innych odpadów zmieszanych na linii sortowniczej;
- proces mechanicznego przetwarzania (doczyszczania) odpadów z selektywnej zbiórki na linii sortowniczej;
- proces przetwarzania odpadów kalorycznych celem produkcji komponentu do produkcji paliwa alternatywnego RDF;
- demontaż ręczny i rozdrobnienie odpadów wielkogabarytowych.

II.1.5.2. Przetwarzanie odpadów na mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów prowadzone będzie zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną w pkt.I.4. oraz technologią ich przetwarzania opisaną w punkcie I.5.1. decyzji.

II.1.5.3. Przetwarzanie odpadów o kodzie 20 03 01:

II.1.5.3.1. Wyładunek zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 oraz innych odpadów komunalnych odbywał się będzie wyłącznie w strefie przyjęcia w hali segregacji. Wyładunek odpadów prowadzony będzie wyłącznie przy zamkniętych drzwiach hali i z uruchomionym systemem wentylacji.

II.1.5.3.2. W hali jednocześnie będzie przebywało nie więcej niż dwa samochody dostarczające odpady.

II.1.5.3.3. Dostarczane odpady wyładowywane będą w wyznaczonej strefie przyjęcia odpadów bezpośrednio na posadzkę; odpady będą na bieżąco układane w stos przy użyciu ładowarki chwytakowej, wykorzystywanej do podawania zgromadzonych odpadów na taśmociąg wznoszący podający je na linię do mechanicznego ich przetworzenia. „Odpady przyjmowane do instalacji (przeznaczone do przetworzenia) oraz odpady wytworzone w wyniku procesów technologicznych będą magazynowane oddzielnie, w zależności od ich właściwości, aby umożliwić łatwiejsze i bezpieczniejsze dla środowiska magazynowanie i przetwarzanie, zgodnie z wymogiem BAT 2.e) Konkluzji.

II.1.5.3.4. Pojazd dostarczający odpady będzie czyszczony z resztek odpadów oraz kierowany będzie do myjni na terenie zakładu celem czyszczenia kół pojazdu.

II.1.5.3.5. Wszystkie dowożone odpady komunalne niesegregowane (zmieszane) będą w całości przekazywane na linię sortowniczą i na bieżąco w tym samym dniu sortowane. W wyjątkowych sytuacjach dopuszcza się magazynowanie odpadów do czasu zebrania ilości odpadów odpowiedniej do uruchomienia linii sortowniczej, nie dłużej jednak niż 2 dni.

II.1.5.3.6. Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone będzie w mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów, tj. na sicie bębnowym i linii sortowniczej, celem wydzielenia frakcji nadsitowej pow. 80 mm (surowcowej), nadającej się do wykorzystania materiałowo lub energetycznie oraz frakcji podsitowej 0 - 80 mm kierowanej do węzła biologicznego przetwarzania w procesie D8. Z frakcji podsitowej przed przekazaniem do węzła biologicznego może zostać wydzielona frakcja mineralna 0-20 mm o kodzie 19 12 09.

II.1.5.3.7. Pozostałość po sortowaniu frakcji nadsitowej ex 19 12 12 (pow. 80 mm) na linii sortowniczej, w zależności od jakości odpadów, kierowana będzie taśmociągiem, poprzez układ dwóch separatorów magnetycznych do II. części hali, gdzie prowadzony będzie proces przetwarzania odpadów kalorycznych celem produkcji komponentu do produkcji paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 – RDF. Odpady palne (paliwo alternatywne) w ramach procesu technologicznego.

W przypadku frakcji nadsitowej ex 19 12 12 (pow. 80 mm) o wilgotności pow. 25% może ona zostać skierowana do suszenia celem obniżenia wilgotności odpadów do poziomu < 25 % i podniesienia ich kaloryczności.

Pozostałość z przetwarzania odpadów na linii sortowniczej (frakcja pow. 80 mm) może zostać przekazana uprawnionym odbiorcom odpadów do przetwarzania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.

II.1.5.3.8. Wytworzona frakcja podsitowa o kodzie ex 19 12 12 (0 - 80 mm) – Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11* może zostać skierowana do przesiania na sicie o oczkach 20 mm, w celu oddzielenia odpadu o kodzie 19 12 09 (frakcja 0 – 20 mm). Po odsianiu frakcji mineralnej (piasek, kamienie) frakcja podsitowa (0-80 mm) kierowana będzie niezwłocznie do II. etapu procesu MBP, tj. procesu biostabilizacji (proces D8).

II.1.5.3.9. Obsługa instalacji zobowiązana będzie do ciągłego monitorowania składu wytwarzanych odpadów z grupy 19 12 12 pow. 80 mm– frakcja nadsitowa, w celu określenia właściwego kodu odpadów. W przypadkach, gdy w składzie pozostałych po sortowaniu odpadów znajdować się będą odpady kwalifikowane jako niebezpieczne tj; odpady azbestu, pełne pojemniki z nieznaną zawartością, bądź odpady zanieczyszczone substancjami nieznanego pochodzenia, o nietypowym zapachu, odpady te będą kwalifikowane jako 19 12 11* - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne, odkładane na oddzielną pryzmę w hali magazynowej i przekazywane będą innym posiadaczom do ich unieszkodliwienia.

II.1.5.4. Przetwarzanie odpadów o kodzie 15 01 06:

Zmieszane odpady opakowaniowe o kodzie 15 01 06 poddawane będą segregacji na linii sortowniczej w celu wydzielenia opakowań z papieru i tektury, z tworzyw sztucznych, z drewna, z metali, ze szkła, z tekstyliów itd. kwalifikowanych jako odpady z grupy 15 01 i 19 12. Wysortowane odpady poddawane będą zgniataniu, belowaniu, magazynowaniu, a następnie przekazywane będą odbiorcom odpadów, w celu odzysku. Wydzielona na linii pozostałość klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie 19 12 12 i kierowana będzie na linię do produkcji komponentu do paliwa alternatywnego lub przekazywana podmiotom gospodarującym odpadami. W razie potrzeby odpady będzie przesiewany na sicie o średnicy oczek 80 mm celem wydzielenia frakcji biodegradowalnej 0 – 80 mm (kierowanej do biostabilizacji).

II.1.5.5. Przetwarzanie odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki z grupy 15 01 oraz 20 01:

Przetwarzanie „doczyszczanie” odpadów z selektywnej zbiórki z grupy 15 01 oraz 20 01 prowadzone będzie na linii sortowniczej w okresach, gdy zmieszane odpady komunalne i inne odpady nie będą segregowane.

Strumień odpadów kierowany będzie za pomocą ładowarki chwytakowej na linię sortowniczą, gdzie rolę rozrywarki worków pełnią sita obrotowe wyposażone w tzw. szarpaki, które wbijają się w powierzchnie worków i wykorzystując ruch obrotowy sita rozrywają worki, jednocześnie pozbawiając odpady frakcji drobnej.

Następnie odpady transportowane będą przenośnikiem do kabiny sortowniczej. W kabinie odpad zostanie poddany segregacji manualnej na poszczególne surowce, tj. folia, PET, chemia HDPE, chemia PP, puszki stalowe, złom, puszki aluminiowe, makulatura, itp. Wysegregowane surowce wtórne zostaną zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną sortowniczą i następnie spychane na przenośnik kanałowy, za pomocą którego przenoszone są do prasy balującej do sprasowania. Sprasowane bale przewożone są za pomocą ładowarki lub wózka widłowego na plac magazynowy, skąd po zgromadzeniu stosownej ilości uzasadnionej względami logistycznymi i możliwościami zbytu przekazywane będą

do odzysku i recyklingu do podmiotów zewnętrznych posiadających stosowne uprawnienia.

Wydzielona w procesie pozostałość stanowiąca mieszaninę tworzyw sztucznych, drobin szkła, minerałów i frakcji organicznej, będzie w razie potrzeby przesiewana na sicie o średnicy oczek 80 mm celem wydzielenia frakcji biodegradowalnej 0 – 80 mm (kierowanej do biostabilizacji). Frakcja nadsitowa klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie 19 12 12 i w zależności od składu morfologicznego kierowana będzie na linię do produkcji komponentu do paliwa alternatywnego lub przekazywana będzie uprawnionym odbiorcom odpadów do przetwarzania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.

II.1.5.6. Przetwarzanie odpadów o kodzie 20 02 03:

Przetwarzanie odpadów o kodzie 20 02 03 - Inne odpady nie ulegające biodegradacji oraz o kodzie 20 03 99 - Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach, prowadzone będzie na linii sortowniczej oraz ręcznie. Pozostałość z sortowania klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie 19 12 12 i w zależności od składu morfologicznego kierowana będzie na linię do produkcji komponentu do paliwa alternatywnego lub przekazywana będzie uprawnionym odbiorcom odpadów do przetwarzania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. W razie potrzeby odpad będzie przesiewany na sicie o średnicy oczek 80 mm celem wydzielenia frakcji biodegradowalnej 0 – 80 mm (kierowanej do biostabilizacji).

II.1.5.7. Przetwarzanie odpadów o kodzie 17 04 07:

Odpady o kodzie 17 04 07- Mieszaniny metali, poddawane będą przetworzeniu (rozdział odpadów) na wstępnym stole sortowniczym, gdzie odpady będą rozsortowywane ręcznie na metale żelazne oraz metale nieżelazne, które magazynowane będą selektywnie w wydzielonych boksach magazynowych. Pozostałość z sortowania klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie 19 12 12 i kierowana będzie do produkcji komponentu do paliwa alternatywnego, przekazywana będzie uprawnionym odbiorcom odpadów do przetwarzania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.

II.1.5.8. Sposób magazynowania wytworzonych odpadów frakcji nadsitowej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80 mm):

II.1.5.8.1. Wytworzone odpady frakcji nadsitowej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80 mm) winny być niezwłocznie kierowane do procesu produkcji komponentu do paliwa alternatywnego zgodnie z pkt. II.3. pozwolenia bądź przekazywane do innych uprawnionych odbiorców, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.

II.1.5.8.2. Wytworzone odpady frakcji nadsitowej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80 mm) będą mogły być magazynowane w wyznaczonych miejscach w hali sortowniczej (5 Mg) oraz na placu magazynowym nr 1 lub nr 2 - w ilości maksymalnej łącznej 100 Mg - wyłącznie celem zebrania odpowiedniej ilości do transportu odpadów do odbiorcy lub do przetworzenia we własnej instalacji, celem wytworzenia komponentu do paliwa alternatywnego.

II.1.5.8.3. Odpady frakcji nadsitowej ex 19 12 12 (pow. 80 mm) będą magazynowane na placu w sposób uporządkowany w postaci zbelowanej o maksymalnej wysokości przyzmy odpadów zbelowanych 3 m.

II.1.5.8.3.1. Dopuszcza się magazynowanie odpadów frakcji nadsitowej ex 19 12 12 (pow. 80 mm) luzem w wybudowanych zasiekach o 2 ścianach, w postaci 2 przyzm o wymiarach:

- szer. 5 m,
- dł. 25 m,

- wys. 3 m,
przykrytych w całości plandekami.

II.1.5.8.4. Miejsce magazynowania frakcji nadsitowej oznakowane zostanie tablicą „ex 19 12 12 (pow. 80 mm) oraz datą zmagazynowania.

II.1.5.8.5. W przypadku stwierdzenia uciążliwości odorotwórczej magazynowanych odpadów lub wpłynięcia skargi na uciążliwość odorową, należy niezwłocznie skierować magazynowane odpady do procesu przetwarzania bądź przekazać uprawnionym odbiorcom odpadów.

II.1.5.9. Sposób magazynowania wytworzonych odpadów frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0 -80 mm):

Sposób i miejsce magazynowania odpadów kierowanych do biostabilizacji ustalono w punkcie III.3. (tab. 11.1.) pozwolenia.

II.2. Warunki prowadzenia procesu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 (proces R12):

II.2.1. Miejsce przetwarzania odpadów:

Przetwarzanie odpadów realizowane będzie w miejscowości Młyny, w ramach jednej nieruchomości położonej na działce o numerze ewidencji gruntu 196/11, o powierzchni 10,4417 ha, powiat: jarosławski, jednostka ewidencyjna: 180408_2, Radymno, obręb ewidencyjny: Nr 0009 Młyny, do której prowadzący instalacje posiada tytuł prawny.

II.2.2. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do przetwarzania wstępnego na mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów (proces R12) i odpadów wytwarzanych w wyniku tego procesu:

Tabela nr 6 Odpady kierowane do przetwarzania i wytwarzane w wyniku procesu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadu Mg/rok ¹⁾
Odpady kierowane do przetwarzania:			
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	10 000
Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów wielkogabarytowych:			
1.	19 12 02	Metale żelazne	2 000 ¹⁾
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	500 ¹⁾
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	3 000 ¹⁾
4.	19 12 05	Szkło	1 000 ¹⁾
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06*	2 000 ¹⁾
6.	19 12 08	Tekstylia	500 ¹⁾
7.	ex 19 12 10	Pre – RDF Odpady palne	5 000 ¹⁾
8.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej (ręcznej) obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*- Pozostałość z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych płyty pilśniowe, resztki drewna zanieczyszczone	8 000 ¹⁾
¹⁾ Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania odpadów wielkogabarytowych nie może przekroczyć 10 000 Mg/rok.			

II.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wielkogabarytowych przeznaczonych do przetwarzania:

Odpady wielkogabarytowe kierowane będą w wyznaczone i oznakowane kodem odpadu miejsce w nawie II. hali segregacji (sektor 3) lub w wyznaczone i oznakowane miejsce na placu magazynowym odpadów surowcowych i placu magazynowym nr 1 na terenie instalacji MBP w Młynach, gdzie odpady będą magazynowane luzem w boksie lub w kontenerach, w zależności od ich właściwości i gabarytów.

Tabela nr 6.1. Sposób magazynowania odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 przeznaczonych do przetwarzania R12:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku (Mg/rok)	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie (Mg)
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Nawa II – sektor nr 3. Odpady magazynowane w kontenerze, lub w pryzmie o max wysokości 3 m. Miejsce oznakowane kodem odpadu.	100 ¹	5
2	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Plac magazynowy nr 1. Odpady magazynowane w kontenerze lub w pryzmie o max wysokości 3 m, w boksie. Miejsce oznakowane kodem odpadu.	4 000 ¹	40
3	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Część II. placu magazynowego surowców wtórnych. Odpady magazynowane w kontenerze lub w pryzmie o max wysokości 3 m, lub w boksie. Miejsce oznakowane kodem odpadu.	6000 ¹	53
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku łącznie [Mg/rok]				¹ Łącznie max 10 000 (Mg/rok)	
Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]				Łącznie max 98 (Mg)	

*Największą masę poszczególnych rodzajów odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg] ustalono **w załączniku nr 6.**

II.2.4. Warunki prowadzenia procesu przetwarzania odpadów wielkogabarytowych i kwalifikacja procesu:

II.2.4.1. Zgodnie z zał. nr 1 do ustawy o odpadach – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” proces mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

II.2.4.2. Przyjęcie odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07 do przetwarzania prowadzone będzie zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną w pkt. I.4. decyzji (załącznik nr 7 do pozwolenia).

II.2.4.3. Odpady wielkogabarytowe poddawane będą wstępnemu przetworzeniu (ręcznemu demontażowi) oraz poddawane będą procesowi rozdrobnienia.

II.2.4.4. W wyniku przetwarzania powstawać będą tzw. surowce wtórne, m.in. metal, drewno, tworzywa sztuczne, odpady palne, kwalifikowane jako odpady z grupy 19 12, magazynowane następnie w celu przygotowania odpowiedniej ilości do transportu w wyznaczonych miejscach na terenie instalacji MBP, po czym przekazywane będą do odzysku uprawnionym odbiorcom.

II.2.4.5. W wyniku demontażu i sortowania odpadów, wytworzone zostaną tzw. surowce wtórne, m.in. odpady metali i niemetali, drewna, tworzyw sztucznych i gumy, tekstyliów, odpady palne, kwalifikowane jako odpady z grupy 19 12.

II.2.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytworzonych:

Wytworzone odpady będą selektywnie magazynowane w hali lub na placach magazynowych w oznakowanych kodem odpadu boksach lub w kontenerach. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych wskazano w załączniku nr 4 do decyzji.

II.3. Warunki prowadzenia procesu przetwarzania odpadów celem produkcji paliwa alternatywnego lub komponentu do produkcji paliwa alternatywnego (proces R12):

II.3.1. Miejsce przetwarzania odpadów:

Przetwarzanie odpadów realizowane będzie w miejscowości Młyny, w ramach jednej nieruchomości położonej na działce o numerze ewidencji gruntu 196/11, o powierzchni 10,4417 ha, powiat: jarosławski, jednostka ewidencyjna: 180408_2, Radymno, obręb ewidencyjny: Nr 0009 Młyny, do której prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

II.3.2. Rodzaj i masa odpadów kalorycznych kierowanych do procesu mechanicznego przetwarzania (proces R12):

Tabela nr 7. Przetwarzane odpady kaloryczne w procesie R12:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów przeznaczonych do przetwarzania	Masa odpadów Mg/rok ¹⁾
1.	ex 19 12 12 (pow. 80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja nadsitowa (pow. 80 mm) z instalacji MBP	60 000 ¹⁾
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Pozostałość z mechanicznego przetwarzania odpadów (w tym pozostałość z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki, innych odpadów zmieszanych)	30 000 ¹⁾

1) Zgodnie z DUŚ łączna ilość odpadów wszystkich odpadów kierowanych na linie sortowniczą nie może przekroczyć 130 000 Mg/rok, w tym mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych maksymalnie 100 000 Mg/rok (zgodnie z DUŚ).	*60 000 Mg/rok
---	----------------

II.3.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego:

Tabela nr 8. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania odpadów kalorycznych w procesie R12:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów przeznaczonych do przetwarzania	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
1.	ex 19 12 12 (pow. 80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja nadsitowa (pow. 80 mm)	Hala sortowni Nawa II sektor nr 1	Odpady magazynowane będą w sposób uporządkowany w pryzmach lub zbelowane.
			Hala sortowni Nawa II sektor nr 2	
			Hala sortowni Nawa II sektor nr 3	Odpady frakcji nadsitowej magazynowane w formie sprasowanych balotów o średniej objętości 1,12 m ³ i wadze ok. 0,75 Mg – 1 Mg; maksymalna wysokość magazynowania 3 m. Dopuszcza się magazynowanie odpadów frakcji nadsitowej w wybudowanych zasiekach o 2 ścianach w postaci 2 pryzm o wymiarach: -szer. 5 m -dł. 25 m - wys. 3 m, przykrytych w całości plandekami.
			Plac technologiczny nr 2 Plac technologiczny nr 1	
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Pozostałość z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki, innych odpadów zmieszanych	Hala sortowni Nawa II sektor nr 1	Odpady magazynowane będą w sposób uporządkowany w pryzmach lub zbelowane.
			Hala sortowni Nawa II sektor nr 2	
			Hala sortowni Nawa II sektor nr 3	Odpady magazynowane będą w sposób uporządkowany w formie sprasowanych balotów o średniej objętości 1,12 m ³ i wadze ok. 0,75 Mg – 1 Mg; maksymalna wysokość magazynowania 3 m. Dopuszcza się magazynowanie odpadów w wybudowanych zasiekach o 2 ścianach. w postaci 1 pryzmy o wymiarach: -szer. 5 m -dł. 15 m - wys. 3 m, przykrytej w całości plandeką.
			Plac technologiczny nr 2	

***Maksymalna masa** poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku, maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie,

największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów miejsca magazynowania odpadów ustalona **w załączniku nr 6**.

II.3.4. Rodzaj i masa odpadów wytwarzanych w wyniku procesu produkcji paliwa alternatywnego w procesie R12 oraz sposób i miejsce magazynowania:

Tabela nr 9. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów kalorycznych w procesie R12:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów wytwarzanych	Ilość odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	RDF 19 12 10	RDF Odpady palne (paliwo alternatywne)	50 000*	Hala technologiczna (II. nawa) Sektor nr 1,2 i 3 Odpady magazynowane będą w sposób uporządkowany w pryzmach, zbelowane.
2.	ex 19 12 12 (pow. 80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	24 000*	Hala technologiczna (II. nawa) Sektor nr 1,2 i 3 Odpady magazynowane będą w sposób uporządkowany w pryzmach, zbelowane.
3.	ex 19 12 12 (0-80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11*	10 000*	Hala technologiczna (II. nawa) Sektor nr 1 Odpady magazynowane będą w sposób uporządkowany w pryzmach.
4.	19 12 02	Metale żelazne	3 500*	Hala technologiczna (I. nawa) Sektor nr 4 i 7 Odpady magazynowane w kontenerach, w boksach. Miejsce magazynowania oznaczone kodem odpadu.
				Część II placu magazynowania surowców wtórnych Odpady magazynowane w kontenerach, w boksach. Miejsce magazynowania oznaczone kodem odpadu.
Łącznie:			*60 000	
1) Łączna ilość odpadów wszystkich wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej nie może przekroczyć 130 000 Mg/rok, w tym mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych maksymalnie 100 000 Mg/rok (zgodnie z DUŚ).				

II.3.5. Warunki prowadzenia procesu przetwarzania odpadów kalorycznych w procesie R12:

II.3.5.1. Zgodnie z zał. nr 1 do ustawy o odpadach – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” proces mechanicznego przetwarzania odpadów kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/.

II.3.5.2. Odpady kaloryczne z własnej instalacji MBP, w tym odpady z przetwarzania innych odpadów zmieszanych, odpadów z selektywnej zbiórki czy odpadów wielkogabarytowych oraz pochodzące od podmiotów zewnętrznych będą ważone i rejestrowane w systemie ewidencji, zgodnie z procedurą opisaną w pkt. I.4. decyzji.

II.3.5.3. Odpady kierowane będą do wyznaczonej strefy w II. nawie hali technologicznej. Odpady będą przetwarzane zgodnie z technologią opisaną w punkcie I.5.3.

II.3.5.5. Odpady kierowane do procesu przetwarzania odpadów kalorycznych, o zbyt dużej wilgotności tj. powyżej 25% wilgotności mogą zostać poddane procesowi suszenia w wyznaczonych bioreaktorach w części biologicznej instalacji MBP, o których mowa w punkcie I.3.2.1. decyzji.

II.3.5.6. Wytwarzana w toku procesu przetwarzania odpadów kalorycznych frakcja podsitowa kwalifikowana jako ex 19 12 12 (0-80 mm), wytworzona w wyniku przesiania na sicie, kierowana będzie do procesu biostabilizacji w wyznaczonych bioreaktorach w części biologicznej instalacji MBP.

II.3.5.7. Nie będzie przekraczana pojemność magazynowa wyznaczonych w decyzji miejsc magazynowania odpadów przeznaczonych do procesu produkcji paliwa alternatywnego, tj. w wyznaczonym i oznakowanym miejscu w II. nawie hali technologicznej oraz na placach nr 1 i nr 2. Miejsca magazynowania tych odpadów będą wyposażone w urządzenia p.poż.

II.3.5.8. W przypadku zapełnienia wyznaczonych w decyzji miejsc magazynowania wytworzonego paliwa alternatywnego należy niezwłocznie poinformować Marszałka Województwa Podkarpackiego, Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Państwową Straż Pożarną o zaistniałej sytuacji.

II.3.5.9. Pożądane parametry odpadów rozdrobnionych klasyfikowanych jako ex 19 12 10 pre- RDF:

- wartość opałowa $6 \div 25 \text{ MJ/kg}$
- wilgotność $< 25\%$

Na terenie instalacji nie prowadzi się weryfikacji parametrów jakościowych wytworzonego pre-RDF. Parametry te weryfikowane będą przez odbiorców odpadów.

II.3.5.10. Wytworzony komponent do produkcji paliwa alternatywnego przekazywany będzie niezwłocznie, tj. zgodnie z harmonogramem dostaw odbiorcom odpadu

II.3.6. Sposób gospodarowania wytworzonymi odpadami w procesie przetwarzania odpadów kalorycznych:

Tabela nr 10. Sposób gospodarowania wytworzonymi odpadami w procesie przetwarzania odpadów kalorycznych:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów wytwarzanych	Sposób gospodarowania
1.	19 12 10	RDF Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady przekazywane do produkcji paliwa alternatywnego uprawnionym odbiorcom
2.	ex 19 12 12 (pow. 80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Frakcja kierowana do podsuszenia w bioreaktorach celem obniżenia wilgotności odpadów do poziomu $< 25\%$ a następnie przekazywana do produkcji komponentu do produkcji paliwa alternatywnego
3.	ex 19 12 12 (0-80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania (proces D8) na własnej instalacji (stabilizacja tlenowa).
4.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom

III. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie biostabilizacji tlenowej odpadów (proces ozn. D8):

III.1. Miejsce prowadzenia biologicznego przetwarzania odpadów:

III.1.1. Proces biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony w miejscowości Młyny, w ramach jednej nieruchomości położonej na działce o numerze ewidencji gruntu 196/11, o powierzchni 10,4417 ha, powiat: jarosławski, jednostka ewidencyjna: 180408_2, Radymno, obręb ewidencyjny: Nr 0009 Młyny, do której prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

III.2. Rodzaj i masa odpadów przeznaczonych do biostabilizacji tlenowej (proces D8):

Tabela nr 11. Rodzaje odpadów przeznaczonych do procesu biostabilizacji D8:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Ilość odpadu Mg/rok
1.	ex 19 12 12 (frakcja 0-80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – <i>Frakcja podsitowa 0-80 mm wydzielona w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych</i>	64 400 ¹⁾
Łączna ilość odpadów kierowanych do biostabilizacji wyniesie 64 400 Mg/rok			

III.3. Sposób i miejsce magazynowania odpadów kierowanych do biostabilizacji:

III.3.1. Z uwagi na charakter odpadów oraz przewidywane procesy przetwarzania, nie przewiduje się magazynowania odpadów frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0-80 mm). Wytworzone odpady frakcji podsitowej winny być umieszczane na bieżąco w bioreaktorach lub na zakończenie dnia roboczego.

III.3.2. Dopuszcza się magazynowanie frakcji podsitowej w hali sortowniczej do 12 h od jej wytworzenia. Miejsce magazynowania odpadów oznaczone będzie w sposób trwały kodem odpadu ex 19 12 12 (0- 80 mm). Zgromadzona frakcja podsitowa przewożona będzie na zakończenie dnia roboczego za pomocą ładowarki lub naczepy samowyładowczej do bioreaktora, gdzie poddawana będzie procesowi biologicznego przetwarzania.

III.3.3. Wyłącznie w sytuacji awaryjnej, tj. braku wolnych bioreaktorów, gdy zaistnieje konieczność wydłużenia fazy intensywnej procesu w reaktorach, nowo wysortowana frakcja biodegradowalna ex 19 12 12 (0-80 mm) będzie magazynowana w wyznaczonym miejscu tj. w hali sortowniczej (5 Mg) lub w oznakowanym miejscu na placu magazynowym nr 2 (200 Mg) przez okres maksymalnie 2 dni. Miejsce magazynowania będzie oznaczone kodem odpadu oraz datą usypiania przyzmy. Odpady frakcji podsitowej będą magazynowane na placu nr 2 w sposób uporządkowany, w postaci przyzmy oznakowanej datą usypiania i kodem odpadu.

III.3.4. W przypadku braku wolnych bioreaktorów przez okres powyżej 2 dni frakcja podsitowa ex 19 12 12 (0-80 mm) winna zostać przekazana do innej instalacji MBP.

Tabela nr 11.1. Sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do biostabilizacji D8:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku (Mg/rok)	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie (Mg)
1.	ex 19 12 12 (0- 80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Nawa II – sektor nr 1 Odpady magazynowane w przyzmach, miejsce oznakowane kodem odpadu i datą usypania przyzmy.	384 ¹	5 ²
			Nawa II – sektor nr 2 Odpady magazynowane w przyzmach, miejsce oznakowane kodem odpadu i datą usypania przyzmy.	384 ¹	5 ²
			Nawa II – sektor nr 3 Odpady magazynowane w przyzmach, miejsce oznakowane kodem odpadu i datą usypania przyzmy.	384 ¹	5 ²
			Plac magazynowy nr 2 Odpady magazynowane w przyzmi, w boksie. Miejsce oznakowane kodem odpadu i datą usypania przyzmy.	64 400 ¹	200 ²
			Łącznie max		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku łącznie [Mg/rok]				¹ Łącznie 64 400 (Mg/rok)	
Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]				² 200 (Mg)	

***Największą masę poszczególnych rodzajów odpadów**, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg] ustalono **w załączniku nr 6**.

**** Odpady o kodzie ex 19 12 12 (0- 80 mm)** mogą być magazynowane maksymalnie 2 dni do czasu zwolnienia bioreaktora

III.4. Warunki procesu biostabilizacji odpadów oraz kwalifikacja procesu:

III.4.1. Proces biostabilizacji tlenowej kwalifikowany będzie zgodnie z zał. nr 2 do ustawy o odpadach „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” jako D8 - obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12.

III.4.2. Frakcja podsitowa o kodzie 19 12 12 (0-80 mm) poddawana będzie procesowi tlenowej biostabilizacji odpadów biodegradowalnych jednoetapowo w zamkniętych reaktorach z aktywnym napowietrzaniem i zraszaniem wsadu przez okres minimum 21 dni, do czasu osiągnięcia odpowiednich parametrów dla stabilizatu wskazanych w punkcie I.5.2.1.7. pozwolenia.

III.4.3. Proces technologiczny biostabilizacji odpadów prowadzony będzie w sposób ustalony w pkt. I.5.2. decyzji.

III.4.4. Prowadzona będzie kontrola parametrów procesu biostabilizacji odpadów w bioreaktorach, zgodnie z wymogiem Bat 36 Konkluzji, w tym temperatura i wilgotność w różnych punktach przyzmy oraz napowietrzenie przyzmy. Parametry procesu będą rejestrowane.

- Temperatura powietrza procesowego wynosić będzie ok. 42 – 46°C
- Optymalne nawilżenie przetwarzanego materiału o stabilnej strukturze w procesie stabilizacji tlenowej powinno zawierać się w przedziale 30% - 50%.

III.4.5. Badania wsadu w procesie biostabilizacji w bioreaktorach:

III.4.5.1. W procesie jednostopniowej biostabilizacji w bioreaktorach czas prowadzenia procesu w bioreaktorze wyznaczać będzie uzyskanie parametrów dla stabilizatu określonych w pkt. I.5.2.1.7. decyzji, przy czym proces kompostowania intensywnego prowadzony będzie przez co najmniej 21 dni od pełnego załadowania bioreaktora. W bioreaktorach prowadzone będą badania odpadów pod kątem spełnienia wymogów dla stabilizatu.

III.4.5.2. Proces biostabilizacji frakcji podsitowej w bioreaktorach może zostać skrócony do 14 dni pod warunkiem osiągnięcia ww. parametrów oraz wdrożenia „Procedury oceny stanu przetwarzanego biologicznie w bioreaktorach stabilizatu” omówionej w punkcie III.4.12. decyzji lub wydłużony w razie takiej potrzeby.

III.4.6. Próbkę odpadów do badań pobierał będzie przedstawiciel laboratorium akredytowanego lub posiadającego certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania niezbędnych parametrów.

III.4.7. Dokumentację procesu biostabilizacji będą stanowić wyniki badań przechowywane przez okres 5 lat. Elektroniczny zapis czasu pracy bioreaktorów przechowywany przez okres 12 m-cy. Ewidencja odpadów prowadzona w formie elektronicznej we właściwym do tego systemie elektronicznej ewidencji odpadów.

III.4.8. Odpad spełniający wymagania określone dla stabilizatu kwalifikowany będzie jako odpad o kodzie 19 05 99 – Stabilizat (spełniający wymagania określone w punkcie I.5.2.1.7. decyzji).

III.4.9. Na zakończenie dnia roboczego miejsca rozładunku odpadów w hali technologicznej i miejsca w okolicy urządzeń technologicznych zostaną uporządkowane.

III.4.10. Wytworzony stabilizat może zostać skierowany do przesiania na sicie bębnowym mobilnym o prześwicie oczek o wielkości 0- 20 mm celem wysiania odpadu o kodzie 19 05 03 (Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) lub jako stabilizat będzie kierowany do składowania na składowisko odpadów (D5). Proces prowadzony będzie na placu technologicznym o utwardzonej, szczelnej powierzchni.

III.4.11. Proces przetwarzania stabilizatu kwalifikowany będzie zgodnie z zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach, proces mechanicznego przetwarzania stabilizatu, jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/. Powstające w wyniku tego procesu:

- Wysiana frakcja podsitowa o granulacji 0- 20 mm kwalifikowana jako 19 05 03
- Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) będzie mogła zostać przekazana do wykorzystania zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami, np. przy rekultywacji biologicznej składowiska odpadów (proces R3),
- Pozostała frakcja nadsitowa klasyfikowana jako ex 19 05 99 pow. 20 mm - Inne niewymienione odpady, zostanie przekazana innym posiadaczom do wykorzystania zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami lub kierowana będzie do składowania (proces D5).

III.4.12. Procedura oceny zakończenia procesu biostabilizacji w procesie przetwarzania biologicznego odpadu o kodzie ex 19 12 12 (0-80 mm) i wytwarzania odpadu o kodzie 19 05 99 – stabilizat:

III.4.12.1. Proces biostabilizacji frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0-80 mm) w instalacji MBP w m. Młyny winien być zhermetyzowany i prowadzony w całości w bioreaktorach przez minimalny czas 21 dni.

III.4.12.2. Proces biostabilizacji frakcji podsitowej w bioreaktorach może zostać skrócony do 14 dni, pod warunkiem osiągnięcia wskazanych w punkcie I.5.2.1.7. parametrów dla stabilizatu oraz wdrożenia „Procedury oceny stanu przetwarzanego biologicznie w bioreaktorach stabilizatu” lub wydłużony w razie takiej potrzeby.

III.4.12.3. Po minimum 14 dniach od daty rozpoczęcia procesu biostabilizacji frakcji podsitowej we wskazanym bioreaktorze, prowadzone będą badania właściwości przetwarzanych odpadów w zakresie uzyskania parametrów koniecznych dla stabilizatu.

III.4.12.4. Próbką będzie pobierana przez przedstawiciela akredytowanego laboratorium, który wraz z przedstawicielem Spółki, odnotuje ten fakt w „Karcie oceny stanu prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania– biostabilizacji”

III.4.12.5. Akredytowane laboratorium będzie bezzwłocznie (telefonicznie lub za pośrednictwem poczty e-mail) powiadamiało Spółkę o wynikach analiz osiągniętych wartościach przedmiotowych parametrów, a szczegółowe sprawozdanie z badań (zgodnie z akredytacją) będzie dostarczane w późniejszym terminie.

III.4.12.6. Prowadzący instalację będzie prowadził ewidencję oceny stanu zaawansowania prowadzonego procesu biostabilizacji, w formie wydruków lub zapisu elektronicznego, za pomocą odpowiednich kart ocen, które będą dostępne dla organów kontrolujących wg wzoru zamieszczonego poniżej.

III.5. Rodzaj i maksymalna ilość odpadów powstających w wyniku biostabilizacji odpadów w procesie D8:

Tabela nr 12. Rodzaje odpadów wytwarzanych w procesie biostabilizacji D8:

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Ilość Mg/rok	Sposób gospodarowania
1.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	54 700 (ilość odpadu po procesie przetwarzania ulega zmniejszeniu)	Odpady mogą być kierowane do przesiania na sicie o oczkach 0 – 20 mm, lub przekazywane do składowania.
Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm (proces R12)				
1	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) <i>frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm</i>	14 800	Frakcja nadająca się do odzysku na składowisku (rekultywacja)
2	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat <i>frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)</i>	39 900	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm – frakcja nadsitowa pow. 20 mm, kierowana do składowania.
Max 54 700 Mg/rok				

III.6. Sposób i miejsca magazynowania odpadów stabilizatu o kodzie 19 05 99 oraz odpadów powstających w wyniku przetwarzania stabilizatu:

Tabela nr 13. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów stabilizatu o kodzie 19 05 99 oraz odpadów powstających w wyniku przetwarzania stabilizatu:

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Sposób i miejsce magazynowania
1.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	Odpady będą magazynowane na oddzielnej przymie na wyznaczonej powierzchni placu magazynowego nr 1 i nr 2 oznakowanej tablicą „19 05 99 stabilizat”.
Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm (proces R12)			
2.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) <i>frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm</i>	Odpady będą magazynowane na oddzielnej przymie na wyznaczonej powierzchni placu magazynowego nr 2 oznakowanej tablicą „Kompost nieodpowiadający wymaganiom 19 05 03”, w północno - wschodniej jego części, bezpośrednio przy zamykającym plac murze oporowym.
3.	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat <i>frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)</i>	Odpady będą magazynowane na oddzielnej przymie na wyznaczonej powierzchni placu magazynowego nr 2 oznakowanej tablicą „ex 19 05 99”, w północno zachodniej jego części, bezpośrednio przy zamykającym plac murze oporowym.

IV. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie przetwarzania odpadów zielonych selektywnie zebranych i innych odpadów biodegradowalnych, poprzez kompostowanie w procesie R3:

IV.1. Rodzaje i ilości odpadów przyjmowanych do przetwarzania w procesie R3:

Tabela nr 14. Rodzaje odpadów przeznaczonych do kompostowania w procesie R3:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok] ¹⁾
1	02 01 03 ²⁾	Odpadowa masa roślinna	100 ¹⁾
2	02 01 07 ²⁾	Odpady z gospodarki leśnej	100 ¹⁾
3	02 02 04	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków	100 ¹⁾
4	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	1000 ¹⁾
5	02 03 82	Odpady tytoniowe	100 ¹⁾
6	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne wywary	100 ¹⁾
7	03 01 01	Odpady z korka i kory	100 ¹⁾
8	ex 03 01 05 ²⁾	Trociny, wióry, ścinki, drewno, inne niż wymienione w 03 01 04	100 ¹⁾
9	03 03 01	Odpady z kory i drewna	100 ¹⁾
10	ex 15 01 01	Opakowania z papieru i tektury (dotyczy opakowań zanieczyszczonych nienadających się do recyklingu materiałowego)	100 ¹⁾
11	15 01 03 ²⁾	Opakowana z drewna	50 ¹⁾
12	ex 15 01 09	Opakowania z tekstyliów z <i>włókien naturalnych</i>	20 ¹⁾
13	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia (bez opakowań)	900 ¹⁾
14	17 02 01 ²⁾	Drewno	100 ¹⁾
15	20 01 08 ²⁾	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	10 000 ¹⁾
16	20 02 01 ²⁾	Odpady ulegające biodegradacji	10 000 ¹⁾
¹⁾Łącznie max 10 000 Mg/rok			

- ¹⁾ Ilość kierowanych do procesu biologicznego przetwarzania metodą R3 odpadów biodegradowalnych wyniesie łącznie nie więcej niż **10 000 Mg/rok** (zgodnie z WPGO).
²⁾ Odpady kierowane do procesu będą wstępnie rozdrabniane.

IV.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do procesu R3:

IV.2.1. Zakazuje się magazynowania na placu odpadów, które mogą stanowić potencjalne zagrożenia powstania odorów o kodach: 02 01 03, 02 02 04, 02 03 04, 02 03 82, 02 07 80, 16 03 80, 20 01 08, 20 02 01. W przypadku braku możliwości bezpośredniego skierowania ich do procesu kompostowania w bioreaktorach odpady nie będą przyjmowane na teren zakładu.

IV.2.2. Odpady przeznaczone do kompostowania, wskazane w tabeli nr 14 niniejszej decyzji rozładowywane będą w nawie II. sektor 3 w hali sortowni lub na placu magazynowym nr 1 tylko w celu poddania ich przygotowaniu do procesu przetwarzania, przez okres maksymalnie 12 h przed rozpoczęciem procesu kompostowania. Wszystkie odpady magazynowane selektywnie. Miejsca magazynowania odpadów oznaczone będą kodem odpadu.

Tabela nr 14.1. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów zielonych i innych bioodpadów selektywnie zebranych kierowanych do procesu kompostowania (R3):

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]
1	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	Hala sektor nr 3. Odpady magazynowane w kontenerach.	1 825*	5 ²
			Plac magazynowy nr 1. Odpady magazynowane w kontenerach wyłącznie w celu przygotowania odpadów do procesu i zgromadzenia ilości koniecznej do zapewnienia bioreaktora.		5
2	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	Hala sektor nr 3. Odpady magazynowane wyłącznie w celu przygotowania odpadów do procesu.	1 825*	5 ²
			Plac magazynowy nr 1. Odpady magazynowane w kontenerach bądź w pryzmie wyłącznie w celu przygotowania ich do procesu (rozdrobienia) i zapewnienia bioreaktora. Gałęzie magazynowane w pryzmie, maksymalna wysokość pryzmy 2 m.		5
3	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	Plac magazynowy nr 1. Odpady magazynowane wyłącznie w celu przygotowania odpadów do procesu.	100*	25 ¹
4	03 01 01	Odpady z korka i kory	Plac magazynowy nr 1. Odpady magazynowane wyłącznie w celu przygotowania odpadów do procesu.	100*	25 ¹
5	ex 03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno inne niż wymienione w 03 01 04		100*	25 ¹
6	03 03 01	Odpady z kory i drewna		100*	25 ¹

7	ex 15 01 01	Opakowania z papieru i tektury dotyczy opakowań zanieczyszczonych nienadających się do recyklingu materiału -wego	Plac magazynowy nr 1. Odpady magazynowane wyłącznie w celu przygotowania odpadów do procesu.	100*	25¹
8	15 01 03	Opakowana z drewna	Plac magazynowy nr 1.	50*	25¹
9	ex 15 01 09	Opakowania z tekstyliów z <i>włókien naturalnych</i>	Plac magazynowy nr 1.	20*	20¹
10	17 02 01	Drewno	Plac magazynowy nr 1.	100*	25¹
Łącznie max				*10 000 Mg/rok	35 Mg
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]				*10 000 Mg/rok	
Maksymalna łączna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]				35 Mg	

^{*1} **Jednocześnie na placu magazynowym nr 1 magazynowane będzie max 25 Mg odpadów o kodach 02 01 07, 03 01 01, ex 03 01 05, 03 03 01, 15 01 01, 15 01 03, ex 15 01 09, 17 01 08.** Opady magazynowane w pryzmach tylko w celu poddania ich przygotowaniu do procesu przetwarzania w bioreaktorze (R3).

^{*2} **Jednocześnie w sektorze nr 3 w hali sortowni magazynowane będzie max 5 Mg odpadów o kodach 20 01 08 i 20 02 01.** Opady magazynowane w pryzmach tylko w celu poddania ich przygotowaniu do procesu przetwarzania w bioreaktorze (R3).

^{*3} **Największą masę poszczególnych rodzajów odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg] ustalono w załączniku nr 6.**

IV.3. Warunki kompostowania odpadów biodegradowalnych w procesie R3 oraz kwalifikacja procesu:

IV.3.1. Prowadzony proces przetwarzania kwalifikowany będzie jako proces R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

IV.3.2. Maksymalna ilość przetwarzanych odpadów w procesie R3 – **10 000 Mg/rok.**

IV.3.3. Proces kompostowania prowadzony będzie jednostopniowo w bioreaktorach, zgodnie z technologią przetwarzania odpadów opisaną w punkcie I.5.5. decyzji.

IV.3.4. Przetwarzanie biologiczne odpadów zielonych i innych bioodpadów odbywać się będzie w części biologicznej instalacji MBP, przy wykorzystaniu tych samych urządzeń i wyposażenia, jak w przypadku biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej uzyskanej podczas mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. Kompostowanie odbywać się będzie w betonowych

bioreaktorach z systemem napowietrzania i odpowietrzania. W reaktorze następował będzie tlenowy, biologiczny rozkład substancji organicznej. Proces przebiegać będzie w temperaturze 55 – 75°C i trwać będzie min. 21 dni (proces jednostopniowy). Całość sterowana i kontrolowana będzie przez panel sterowania. Komputer i system pomp regulują przepływ powietrza i stopień wilgotności zawartości bioreaktorów.

IV.3.5. Odpad uzyskany w wyniku prowadzonego procesu kompostowania odpadów zielonych selektywnie zebranych i innych odpadów biodegradowalnych, poprzez kompostowanie w procesie R3, może zostać poddany przesianiu na sicie o średnicy oczek 20 mm. W wyniku prowadzonego procesu powstawały będą odpady wskazane w punkcie IV.4. pozwolenia:

- odpad o kodzie 19 05 03 – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania), przeznaczony do odzysku np. do wykonywania okrywy rekultywacyjnej biologicznej na składowisku,
- odpad o kodzie 19 05 01 – Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/ przeznaczony do składowania.

IV.3.6. Powstały odpad o kodzie 19 05 03 o zredukowanej do 40% masie, stabilny biologicznie, który może zostać wykorzystany w procesie odzysku np. do wykonywania okrywy rekultywacyjnej biologicznej na składowisku lub po uzyskaniu pozytywnej oceny badań, polepszacz glebowy lub środek wspomagający uprawę roślin lub kompost (po uzyskaniu stosownego certyfikatu).

IV.4. Rodzaj i maksymalne ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów selektywnie zebranych poprzez kompostowanie w procesie R3:

Tabela nr 15. Rodzaje odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania R3:

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Ilość odpadu Mg/rok	Źródło powstania odpadu
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	10 000	Materiał po procesie kompostowania odpadów zielonych R3, który nie posiada właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, ale z uwagi na swoje parametry może zostać wykorzystany np. do wykonywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) na składowisku.
Po procesie przesiewania (R12):				
1.	19 05 01 > 20 mm	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	1000*	Powstający w procesie kompostowania odpadów zielonych R3 – części nieprzekompostowane (pozostałości). Odpad będzie mógł zostać skierowany do składowania w przypadku spełnienia wymogów dopuszczenia do składowania.
3.	19 05 03 < 20 mm	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	9 000*	Materiał po procesie kompostowania odpadów zielonych R3, który nie posiada właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, ale z uwagi na swoje parametry może zostać wykorzystany np. do wykonywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) na składowisku.
Razem:			*10 000	

V. Punkt uchylony (tabele nr 16, nr 17, nr 18).

VI. Warunki poboru wody:

VI.1. Instalacja zaopatrywana będzie w wodę przeznaczoną do celów bytowo-gospodarczych, technologicznych i przeciwpożarowych z sieci wodociągowej wodociągu wiejskiego Gminy Radymno, na warunkach określonych przez administratora sieci wodociągowej:

- ✓ bytowo – socjalne,
- ✓ mycie maszyn i pojazdów pracujących na terenie zakładu segregacji odpadów
- ✓ nawilżanie materiału biologicznego w bioreaktorach;
- ✓ mycie i czyszczenia placów technologicznych, magazynowych i dróg,
- ✓ przeciwpożarowe,

w ilości:

$$Q_{\text{max.h}} = 0,36 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr.d.}} = 3,0 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{śr.r}} = 1 \text{ } 100 \text{ m}^3/\text{rok}$$

VII.A. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych:

VII.A.1. Ustalam warunki okresowej zmiany miejsca i sposobu magazynowania wytwarzanych odpadów frakcji nadsitowej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80 mm) powstających w wyniku przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w instalacji MBP w Młynach, w warunkach odbiegających od normalnych:

VII.A.1.1. Wyłącznie w przypadku wyczerpania pojemności miejsca magazynowania wytwarzanej frakcji nadsitowej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80 mm), w wyznaczonych w decyzji miejscach, tj.: w II. nawie hali technologicznej (5 Mg) oraz placu magazynowym nr 1 lub nr 2 (w ilości maksymalnej łącznej 100 Mg) - odpady będą mogły być magazynowane na placach nr 1 i nr 2 w warunkach odbiegających od normalnych – w ilości maksymalnej 200 Mg jednocześnie.

VII.A.1.2. Rozpoczęcie pracy instalacji MBP w warunkach odbiegających od normalnych należy odnotować w Książce eksploatacji instalacji MBP.

VII.A.1.3. W warunkach odbiegających od normalnych odpady frakcji nadsitowej będą magazynowane na placach nr 1 i nr 2 w sposób uporządkowany, tj. w postaci 3 pryzm o wymiarach 4 m x 25 m, na maksymalną wysokość 3 m.

VII.A.1.4. Miejsce magazynowania frakcji nadsitowej w warunkach odbiegających od normalnych oznakowane zostanie tablicą „ex 19 12 12 (pow. 80 mm)” oraz datą usypiania pryzmy.

VII.A.1.5. Maksymalna łączna ilość magazynowanej frakcji nadsitowej ex 19 12 12 (pow. 80 mm) nie przekroczy jednorazowo 200 Mg na placach magazynowych.

VII.A.1.6. Sprawowany będzie codzienny nadzór nad wypełnieniem miejsca magazynowania frakcji nadsitowej, przez wyznaczoną z imienia i nazwiska osobę odpowiedzialną; aby nie dopuścić do przepełnienia miejsca magazynowania oraz pożaru.

VII.A.1.7. Nie dopuszczalne będzie mieszanie się magazynowanego odpadu z innymi rodzajami odpadów.

VII.A.1.8. Miejsca magazynowania odpadów palnych winny zostać wyposażone w urządzenia p.poż. Sposób magazynowania frakcji nadsitowej nie może

powodować zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi, w tym uciążliwości zapachowych oraz zagrożenia dla środowiska.

VII.A.1.9. Ewentualne odcieki zbierane będą przez odwodnienie liniowe placu, wyprofilowanego ze spływem w kierunku południowym. Odcieki odprowadzane będą do położonego w najniższym punkcie placu odwodnienia liniowego, które przejmie odciek i odprowadzi go do szczelnego zbiornika retencyjnego o pojemności 200 m³, umieszczonego w południowej części instalacji.

VII.A.1.10. W przypadku zapełnienia wyznaczonego miejsca magazynowania odpadów frakcji nadsitowej w warunkach odbiegających od normalnych, wstrzymane zostanie przyjęcie do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01, do czasu przekazania zgromadzonej frakcji nadsitowej uprawnionym odbiorcom. Zgromadzone zmieszane odpady komunalne przekazane zostaną niezwłocznie do innych instalacji komunalnych.

VII.A.1.11. Maksymalny dopuszczalny czas magazynowania odpadów frakcji nadsitowej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80 mm) w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych w ciągu roku – do 3 miesięcy, z zastrzeżeniem punktu VII.A.2.

VII.A.2. W przypadku stwierdzenia uciążliwości odorotwórczej odpadów magazynowanych na placach nr 1 i nr 2 lub wpłynięcia skargi na uciążliwość odorową magazynowanych odpadów, należy niezwłocznie skierować magazynowane odpady do procesu przetwarzania bądź przekazać uprawnionym odbiorcom odpadów.

VII.A.3. O rozpoczęciu i zakończeniu pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych należy poinformować Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrona Środowiska, Marszałka Województwa Podkarpackiego o Komendanta Państwowej Straży Pożarnej.

VII.A.4. O sytuacji odbiegającej od normalnej powodującej wstrzymanie pracy instalacji MBP, o jej przyczynie i przewidywanym czasie jej trwania, informowany będzie niezwłocznie (do 4 h od zaistnienia sytuacji) Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska i Marszałek Województwa Podkarpackiego.

VII.A.5. Zarządzający instalacją będzie informował Marszałka Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora ochrony Środowiska o braku możliwości przekazania wytworzonego komponentu do produkcji paliwa alternatywnego odbiorcy odpadu przez okres powyżej 30 dni, wskazując dane teleadresowe odbiorcy odpadów, z którym posiada podpisaną umowę na odbiór wytworzonego komponentu do paliwa alternatywnego.

VII.A.6. Prowadzony będzie „Rejestr czasu pracy instalacji MBP w warunkach odbiegających od normalnych”, w którym szczegółowo odnotowywane będzie rozpoczęcie i zakończenia pracy instalacji w tych warunkach w szczególności rejestrowane będą:

- data zapełnienia ustalonych w decyzji miejsc magazynowych frakcji nadsitowej ex 19 12 12 (pow. 80 mm) na terenie instalacji,
- data rozpoczęcia i zakończenia magazynowania odpadów w warunkach odbiegających od normalnych zgodnie z pkt. VII.A.1. decyzji,
- ilości i rodzaje odpadów kierowanych na plac magazynowy w (Mg),
- codzienny monitoring zapełnienia miejsc magazynowania wyznaczonych zgodnie z pkt. VII.A.1. decyzji, tj. oszacowanie ilości przyzm odpadów na placach,
- podpis osoby upoważnionej.

VII. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

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

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

VII.1.1.1. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych odpadów określono **w załączniku nr 1 do pozwolenia.**

VII.1.1.1.1. Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć **130 000 Mg/rok.**

VII.1.1.1.2. Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku obróbki biologicznej frakcji podsitowej w procesie D8 nie może przekroczyć **54 700 Mg/rok.**

VII.1.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów:

VII.1.2.1. Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów określono **w załączniku nr 2 do pozwolenia.**

VII.2. Dopuszczalna emisja gazów, pyłów i odorów wprowadzanych do powietrza z instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w m. Młyny:

VII.2.1. W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów lub ich ograniczania od dnia 18 sierpnia 2022 r. stosowane będą następujące techniki (BAT 14, BAT 39):

- prowadzenie procesu przetwarzania odpadów w urządzeniach zamkniętych (BAT14a),
- przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów które mogą generować emisje rozproszone w urządzeniach (budynkach) zamkniętych oraz gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji (BAT14d),
- utrzymywanie odpowiedniego podciśnienia w hali segregacji (BAT 14d),
- dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności (BAT 14b),
- obsługa techniczna instalacji obejmująca regularne wymiany urządzeń i sprzętu oraz systematyczne kontrole (BAT 14f),
- regularne czyszczenie terenu, na którym są przetwarzane i magazynowane odpady (BAT 14g),
- segregacja strumieni gazów odlotowych (BAT 39a),
- selekcja odpadów dostarczonych do przetwarzania (BAT 33).

VII.2.2. W celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub ich ograniczania oraz poprawienia ogólnej efektywności środowiskowej od dnia 18 sierpnia 2022 r. stosowane będą następujące techniki (BAT 12, BAT 13, BAT 33):

- wdrożenie programu zarządzania odorami stanowiącego część systemu zarządzania środowiskowego EMS (BAT 1, BAT 12),
- prowadzenie selekcji odpadów dostarczonych do przetwarzania poprzez stosowanie procedur poprzedzających odbiór i sortowanie dostarczonych odpadów (BAT 33),
- minimalizowanie czasu magazynowania (BAT 13a),
- optymalizacja przetwarzania tlenowego (BAT 36, BAT 13c),

- monitorowanie poszczególnych etapów procesu MBP w celu osiągnięcia wymaganych parametrów.

VII.2.3. Wykaz strumieni gazów odlotowych z instalacji do mechanicznego – biologicznego przetwarzania odpadów w celu ograniczenia emisji do powietrza, jako część systemu EMS (BAT 1, BAT 3, BAT 39):

VII.2.3.1. **Do dnia 17 sierpnia 2022 r.** z węzła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów – wszystkich etapów procesu mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów (miejsc rozładunku odpadów, miejsc magazynowania odpadów i sortowania) – gazy odlotowe ujmowane będą i odprowadzane poprzez system wentylacji mechanicznej wyciągowej działającej na zasadzie podciśnienia na biofiltry typu zamkniętego (2 szt. emitory ozn. EB1 i EB2).

VII.2.3.1.1. **Od dnia 18 sierpnia 2022 r.** w celu ograniczenia emisji do powietrza pyłów oraz metali zawartych w pyłe, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB, z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów, w tym odpadów kalorycznych gazy odlotowe ujmowane będą i odprowadzane poprzez system wentylacji mechanicznej wyposażony w filtr tkaninowy i kierowane na biofiltry typu zamkniętego B1 i B2 o skuteczności redukcji zanieczyszczeń na poziomie ok. 90 % i wprowadzone do powietrza atmosferycznego emitarami EB1 oraz EB2.

VII.2.3.2. W celu ograniczenia emisji zorganizowanych pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H_2S i NH_3 , do powietrza, z procesu stabilizacji tlenowej oraz kompostowania, gazy odlotowe ujmowane będą i odprowadzane na biofiltry typu zamkniętego B1 i B2 o skuteczności redukcji zanieczyszczeń na poziomie ok. 90 % wyposażone w dwa emitory ozn. EB1 i B2 (filtr biologiczny BAT 34 b).

VII.2.4. Rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów:

VII.2.4.1. Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza **do dnia 17 sierpnia 2022 r.:**

Tabela nr 16

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Jednostka	Dopuszczalna wielkość emisji
EB1	Proces kompostowania tlenowego w bioreaktorach i mechanicznego przetwarzania odpadów	Alkohol Izobutyłowy	kg/h	0,058
		Aceton		1,25
		Alkohol Butylowy		0,22
		Octan Etylu		0,35
		Octan Metylu		0,096
		Dwusiarczek dwumetylu		0,004
		Dwusiarczek węgla		0,004
		Amoniak		1,52
		Siarkowodór		0,00000003
		Merkaptany		0,000000015
		Węglowodory alifatyczne		0,000000075

		Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5	kg/h	0,016 0,016 0,016
		Dwutlenek siarki		0,000327
		Tlenki azotu jako NO2		0,02225
		Tlenek węgla		0,0517
		Benzen		0,0000164
	Proces kompostowania tlenowego w bioreaktorach	Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5		0,008 0,008 0,008
		Alkohol izobutyłowy		0,058
		Aceton		1,25
		Alkohol butylowy		0,22
		Octan etylu		0,35
		Octan metylu		0,096
		Dwusiarczek dwumetylu		0,004
		Dwusiarczek węgla		0,004
		Amoniak		1,52
	EB2	Alkohol Izobutyłowy		0,058
		Aceton		1,25
		Alkohol Butylowy		0,22
		Octan Etylu		0,35
		Octan Metylu		0,096
		Dwusiarczek dwumetylu		0,004
		Dwusiarczek węgla		0,004
		Amoniak		1,52
		Siarkowodór		0,00000003
		Merkaptany		0,000000015
		Węglowodory alifatyczne		0,000000075
		Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5		0,016 0,016 0,016
		Dwutlenek siarki		0,000327
		Tlenki azotu jako NO2		0,02225
		Tlenek węgla		0,0517
		Benzen		0,0000164

	Proces kompostowania tlenowego w bioreaktorach	Pył ogółem		0,008
		w tym:		
		Pył zawieszony PM10		0,008
		Pył zawieszony PM 2,5		0,008
		Alkohol izobutylovowy		0,058
		Aceton		1,25
		Alkohol butylovowy		0,22
		Octan etylu		0,35
		Octan metylu		0,096
		Dwusiarczek dwumetylu		0,004
		Dwusiarczek węgla		0,004
		Amoniak		1,52

VII.2.4.2. Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych do powietrza **od dnia 18 sierpnia 2022 r.:**

Tabela nr 17

Oznaczenie emitora	Źródło emisji	Rodzaju substancji zanieczyszczającej	Jednostka	Dopuszczalna wielkość emisji
EB 1	Proces kompostowania tlenowego w bioreaktorach i proces mechanicznego przetwarzania odpadów, w tym odpadów kalorycznych (Hala sortowni)	Pył ogółem	mg/Nm ^{3**}	3,5
		Całkowite LZO		20
		Amoniak		10
		Odory	ouE [*] /Nm ³	1 000
		Siarkowodór	kg/h	0,0028
		Merkaptany		0,0028
		Tlenki azotu jako NO ₂		0,00789
		Dwutlenek siarki		0,00012
		Tlenek węgla		0,01833
		Węglowodory alifatyczne		0,0014
		Benzen		0,0000006
		Dwusiarczek dwumetylu		0,00015
		Dwusiarczek węgla		0,00015
EB 2	Proces kompostowania tlenowego w bioreaktorach i mechanicznego przetwarzania odpadów, w tym odpadów kalorycznych (Hala sortowni)	Pył ogółem	mg/Nm ^{3**}	3,5
		Całkowite LZO		20
		Amoniak		10
		Odory	ouE [*] /Nm ³	1 000
		Siarkowodór	kg/h	0,0028
		Merkaptany		0,0028
		Tlenki azotu jako NO ₂		0,007 89
		Dwutlenek siarki		0,00012
		Tlenek węgla		0,01833
		Węglowodory alifatyczne		0,0014
		Benzen		0,0000006
		Dwusiarczek dwumetylu		0,000147
		Dwusiarczek węgla		0,000147

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

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

VII.2.4.3. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji do dnia 17 sierpnia 2022 r.:

Tabela nr 18

Lp.	Substancja zanieczyszczająca	Jednostka	Emisja dopuszczalna
1	Pył ogółem w tym Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	Mg/rok	0,19 0,19 0,19
2	Dwutlenek siarki		0,002
3	Tlenki azotu jako NO ₂		0,137
4	Tlenek węgla		0,317
5	Amoniak		26,63
6	Benzen		0,0001
7	Dwusiarczek węgla		0,070
8	Siarkowodór		0,000000184
9	Aceton		21,9
10	Alkohol butylowy		3,854
11	Dwusiarczek dwumetylu		0,070
12	Alkohol izobutyłowy		1,016
13	Merkaptany		0,000000092
14	Octan etylu		6,132
15	Octan metylu		1,682
16	Węglowodory alifatyczne		0,00000046

VII.2.4.4. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji od dnia 18 sierpnia 2022r.:

Tabela nr 18.1

Lp.	Substancja zanieczyszczająca	Jednostka	Emisja dopuszczalna
1.	Pył ogółem	Mg/rok	1,221
2.	Amoniak		0,723
3.	Całkowite LZO		6,975
4.	Dwutlenek siarki		0,001
5.	Tlenki azotu jako NO ₂		0,0691
6.	Tlenek węgla		0,1606
7.	Merkaptany		0,0245
8.	Siarkowodór		0,0245
9.	Węglowodory alifatyczne		0,0123
10.	Dwusiarczek dwumetylu		0,00129
11.	Dwusiarczek węgla		0,00129
12.	Benzen		0,000005

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

VII.3.1. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej, zlokalizowanych poza granicami instalacji, w odległości 310,0 m na północny - zachód od terenu instalacji, w zależności od pory doby wynosił będzie:

- dla pory dziennej (w godzinach od 6⁰⁰ do 22⁰⁰) - 55 dB (A)
- dla pory nocnej (w godzinach od 22⁰⁰ do 6⁰⁰) - 45 dB (A).

VII.3.2. Czas pracy źródeł: pora dzienna.

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

VII.4.1. Ścieki przemysłowe odprowadzane z instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów i instalacji do kompostowania odpadów, w tym z placów technologicznych i bioreaktorów, zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, w celu ograniczania emisji do wody (BAT 20), będą odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych obcego podmiotu, w ilości:

$$Q_{\max.h.} = 0,35 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr.d.}} = 8,3 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max.r.} = 3000 \text{ m}^3/\text{r}$$

VII.4.1.1. Ścieki przemysłowe będą wywożone na oczyszczalnię ścieków, na podstawie zgody właściciela urządzeń kanalizacyjnych i pozwolenia wodno - prawnego na wprowadzanie ścieków do obcych urządzeń kanalizacyjnych.

VII.4.1.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych (wywożonych na oczyszczalnię) nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli nr 19.

Tabela nr 19. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych:

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne maksymalne stężenia zanieczyszczeń w odciekach	
			Do dnia 17.08.2022 r.	Od dnia 18.08.2022 r.
1	(BZT ₅)	mg O ₂ /l	500	W zakresie tych zanieczyszczeń dopuszczalne poziomy emisji substancji zostały określone w pozwoleniu wodnoprawnym oraz zgodzie oczyszczalni. Pozwolenie zintegrowane nie zwalnia prowadzącego instalacji z prowadzenia pomiarów jakości ścieków wynikających z innych decyzji.
2	(ChZT _{Cr})		750	
3	Zawiesina ogólna	mg/l	500	
4	Azot amonowy	mg N-NH ₄ /l	200	
5	Fosfor ogólny	mg P/l	15	
6	Chlorki	mg Cl/l	2 000	
7	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15	
8	Odczyn	pH	4 - 9,5	
9	Temperatura	°C	do 35	
10	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/l	100	
11	Arsen (As)	mg/l	-	0,05 ^{1) 2)}
12	Kadm (Cd)	mg/l	-	0,05 ^{1) 2)}
13	Chrom (Cr)	mg/l	-	0,15 ^{1) 2)}

14	Miedź (Cu)	mg/l		0,5 ^{1) 2)}
15	Ołów (Pb)	mg/l	-	0,1 ^{1) 2)}
16	Nikiel (Ni)	mg/l	-	0,5 ^{1) 2)}
17	Cynk (Zn)	mg/l	-	1 ^{1) 2)}
18	Rtęć (Hg)	µg/l		5 ^{1) 2)}

¹⁾ Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (BAT 20, Tabela 6.2) od dnia 18 sierpnia 2022 r.

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

- w przypadku zrzutu ciągłego – do średnich dobowych, czyli 24 – godzinnych próbek zbiorczych pobranych proporcjonalnie do przepływu,

- w przypadku zrzutu partiami – wartości średnie w trakcie uwalniania, pobierane jako zbiorcze próbki proporcjonalnie do przepływu lub jako próbka chwilowa pobrana przed zrzutem, pod warunkiem że ścieki oczyszczone są wymieszane i jednorodne.

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

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

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

VIII.1. Warunki wytwarzania odpadów:

VIII.1.1. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi w związku z eksploatacją instalacji MBP określono w **załączniku nr 3 do pozwolenia**.

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

Sposoby i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji MBP określono w **załączniku nr 4 do pozwolenia**.

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

VIII.1.3.1. Prowadzone będzie mechaniczno - ręczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów i innych odpadów komunalnych, celem wydzielenia z odpadów określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz „doczyszczanie” odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki mające na celu przygotowanie ich do odzysku lub recyklingu.

VIII.1.3.2. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny i zabezpieczający środowisko przed wpływem ewentualnych zanieczyszczeń. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem warunków atmosferycznych, tak by nie pogorszyć jakości odpadów.

VIII.1.3.3. Stosowane będą urządzenia i narzędzia dobrej jakości o wydłużonym okresie ich używalności. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym poprzez prowadzone przeglądy i remonty.

VIII.1.3.4. Minimalizacja ilości przetworzonych olejów i smarów poprzez stosowanie produktów dobrej jakości o wydłużonym terminie używalności. Prowadzona będzie racjonalna gospodarka surowcowa i materiałowa pozwalająca na utrzymywanie ilości wytwarzanych odpadów na najniższym możliwym poziomie.

VIII.1.3.5. Przyjęcie i wyładunek odpadów na terenie instalacji odbywać się będzie wyłącznie pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących w zakładzie procedur i w miejscach określonych w decyzji, zgodnie z procedurą opisaną w pkt. I.4. decyzji. Po rozładunku odpadów następować będzie oczyszczenie pojazdu (w tym kół) i zamknięcie skrzyni ładunkowej.

VIII.1.3.6. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone, szczelne, utrzymywane w czystości poprzez bieżące oczyszczanie dróg i placów.

VIII.1.3.7. Prowadzone będzie czyszczenie, w tym mycie terenu załadunku odpadów przed przyjazdem pojazdu odbierającego surowce wtórne.

VIII.1.3.8. Prowadzone będą szkolenia pracowników, uwzględniające w swej tematyce problemy związane z ograniczaniem wytwarzania odpadów, właściwego z nimi postępowania, jak również świadczenia pracy w sposób gwarantujący możliwie największy odzysk odpadów.

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

VIII.1.4.1. Wszystkie wytwarzane, przetwarzane lub zbierane odpady będą magazynowane w sposób selektywny i zabezpieczający środowisko przed wpływem ewentualnych zanieczyszczeń; w wyznaczonych, oznakowanych kodem odpadu miejscach ustalonych w decyzji, w pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu lub luzem w zależności od rodzaju i charakteru odpadu, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

VIII.1.4.2. Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów na terenie Zakładu od dnia 18 sierpnia 2022 r. zastosowana zostanie kombinacja technik (BAT 4):

a. Zoptymalizowane miejsce magazynowania:

- Miejsca magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania w poszczególnych procesach oraz odpadów wytwarzanych winny być jednoznacznie wyznaczone, o odpowiedniej pojemności magazynowania.
- Miejsca magazynowania będą usytuowane możliwie jak najdalej od obiektów wrażliwych (np. zabudowa mieszkaniowa), cieków wodnych itp.
- Miejsca magazynowania będą usytuowane w sposób zapewniający eliminację zbędnych postępowania z odpadami na terenie zakładu (np. dwukrotne lub wielokrotne czynności z tymi samymi odpadami lub niepotrzebnie wydłużone odległości przemieszczania odpadów).

b. Odpowiednia pojemność magazynowania:

- Wyraźnie ustalona i nie przekraczana maksymalna pojemność magazynowa odpadów, uwzględniająca charakterystykę odpadów, o powierzchni i kubaturze dostosowanej do mocy przerobowej instalacji i przyjętej technologii.
- Ilość magazynowanych odpadów będzie regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania.
- Wyraźnie ustalony maksymalny czas magazynowania odpadów.

W niniejszej decyzji wyznaczono pojemności magazynowe wszystkich miejsc magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania oraz dopuszczalne ilości magazynowanych odpadów.

- c. Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania:
 - Sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów będzie wyraźnie udokumentowany i oznakowany.
- d. Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi:
 - Na terenie instalacji MBP wyznaczono miejsce do czasowego magazynowania odpadów niebezpiecznych wydzielonych ze strumienia odpadów kierowanych na instalację MBP oraz powstających w wyniku bieżącej eksploatacji Zakładu.
 - Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych winno posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.
 - Odpady niebezpieczne magazynowane będą w pojemnikach dostosowanych do rodzaju i właściwości odpadów, w magazynie zamykanym.

VIII.1.4.3. Miejsca magazynowania odpadów będą oznakowane tablicą informacyjną z kodem odpadu i odpowiednio zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych.

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

VIII.1.4.5. Wszystkie drogi transportu odpadów (ciągi komunikacyjne) czy też rozładunku odpadów będą w formie nieprzepuszczalnej. Pracujące przy odpadach ładowarki, pojazdy itp. utrzymywane będą w czystości.

VIII.1.4.6. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport wytwarzane odpady, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, przekazywane będą do przetwarzania w procesach odzysku lub unieszkodliwiania odbiorcom posiadającym wymagane przepisami prawa zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami.

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

VIII.1.5. W celu ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów oraz zapobiegania emisjom odorów od dnia 18 sierpnia 2022 r. zastosowane będą następujące techniki (BAT 4, BAT 13):

- Minimalizowanie czasu magazynowania odpadów wydzielających odór w magazynach lub w zbiornikach, pojemnikach, w szczególności w warunkach beztlenowych (BAT 13a).
- Czas magazynowania odpadów w instalacji wynikać będzie z możliwości technologicznych sortowni oraz instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów.
- Ilość magazynowanych odpadów będzie regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej ilości odpadów, które mogą być magazynowane, ustalonych w załączniku nr 6 do pozwolenia zintegrowanego.

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

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

Tabela nr 19.1. Charakterystyka emitorów do dnia 17 sierpnia 2022 r.:

Źródło emisji	Ozn. emitora	H [m]	D [m]	Typ wylotu	Temp** [°K]	Urządzenia ochrony powietrza	Czas pracy [h/rok]
Proces kompostowania tlenowego w bioreaktorach i mechanicznego przetwarzania odpadów	EB1	4,5	0,5	zadaszony	293	Biofiltr o skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ouE*/m ³	3072
Proces kompostowania tlenowego w bioreaktorach							5688
Proces kompostowania tlenowego w bioreaktorach i mechanicznego przetwarzania odpadów	EB2	7,5	0,5	zadaszony	293	Biofiltr o skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ouE*/m ³	3072
Proces kompostowania tlenowego w bioreaktorach							5688

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

** - parametr informacyjny (wartość parametru uwzględniona w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń)

Tabela nr 19.2. Charakterystyka emitorów od dnia 18 sierpnia 2022 r.:

Źródło emisji	Oznaczenie emitora	H [m]	D [m]	Typ wylotu	Temp. ** [° K]	Urządzenia ochrony powietrza	Czas pracy [h/rok]
Proces mechanicznego przetwarzania odpadów, w tym odpadów kalorycznych i proces kompostowania tlenowego w bioreaktorach	EB 1	4,5	0,5	zadaszony	293	Filtr tkaninowy oraz biofiltr o skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ouE*/m ³	8 760
Proces mechanicznego przetwarzania odpadów, w tym odpadów kalorycznych i proces kompostowania tlenowego w bioreaktorach	EB 2	4,5	0,5	zadaszony	293	Filtr tkaninowy oraz biofiltr o skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ouE*/m ³	8 760

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

** - parametr informacyjny (wartość parametru uwzględniona w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń)

VIII.2.2. Stosowane środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza:

Tabela 19.3. Środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza do dnia 17 sierpnia 2022 r.

Lp.	Emitor	Źródło	Urządzenia ochrony powietrza
1	EB 1	Proces kompostowania tlenowego w bioreaktorach i mechanicznego przetwarzania odpadów	Biofiltr zamknięty o skuteczności redukcji zanieczyszczeń na poziomie min. 90% i o skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ouE*/m ³ .
2	EB 2	Proces kompostowania tlenowego w bioreaktorach i mechanicznego przetwarzania odpadów	Biofiltr zamknięty o skuteczności redukcji zanieczyszczeń na poziomie min. 90% i o skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ouE*/m ³ .

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

Tabela 19.4. Środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza od dnia 18 sierpnia 2022 r.:

Lp.	Emitor	Źródło	Urządzenia ochrony powietrza
1	EB 1	Proces kompostowania tlenowego w bioreaktorach i proces mechanicznego przetwarzania odpadów, w tym odpadów kalorycznych	Filtr tkaninowy o skuteczności redukcji pyłów na poziomie min. 80% oraz biofiltr zamknięty o skuteczności redukcji zanieczyszczeń na poziomie min. 90% i o skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ouE*/m ³ .
2	EB 2	Proces kompostowania tlenowego w bioreaktorach i proces mechanicznego przetwarzania odpadów, w tym odpadów kalorycznych	Filtr tkaninowy o skuteczności redukcji pyłów na poziomie min. 80% oraz biofiltr zamknięty o skuteczności redukcji zanieczyszczeń na poziomie min. 90% i o skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ouE*/m ³ .

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

VII.2.3.3. Zakazuje się prowadzenia procesów rozładunku oraz segregacji odpadów na linii sortowniczej przy otwartych drzwiach hali sortowniczej i z wyłączoną wentylacją mechaniczną hali.

VII.2.3.4. Zakazuje się otwierania pracujących bioreaktorów z wyłączonym systemem mechanicznej wentylacji wyciągowej.

VIII.3. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska:

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

Tabela nr 20. ŹRÓDŁO POWIERZCHNIOWE typu „BUDYNEK”

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła	Równoważny poziom dźwięku wewnątrz pomieszczenia w [dB(A)]
H1	Hala przyjęcia odpadów i ich mechanicznego przetwarzania (sortowania) <u>z urządzeniami</u> : - linia do segregacji odpadów - zespół wentylacji - ładowarka	Pora dzienna 16 godz.	77 dB
H2	Hala magazynowania odpadów i ich mechanicznego przetwarzania <u>z urządzeniami</u> : -rozdrabniacze - belownica - zespół wentylacji - ładowarka	Pora dzienna 8 godz.	109,7 dB

Tabela nr 21. ŹRÓDŁA typu „PUNKTOWEGO”

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła	Równoważny poziom „A” mocy akustycznej źródła [dB]
Si	Sito bębnowe	Pora dzienna 8 godz.	60
WN1 – WN10	12 szt. wentylatorów do napowietrzania reaktorów WOMAS WPRH.3-160 o mocy: P = 7,5 kW	Pora dzienna 16 godz. Pora nocna 8 godz.	105
WST1, WST2	2 szt. wentylatory ssąco - tłoczących WOMAS WPRH.1-500B o mocy: P = 30 kW	Pora dzienna 16 godz. Pora nocna 8 godz.	85
Wh1 Wh2 Wh3	3 szt. wentylatory instalacji wentylacji mechanicznej hali	Pora dzienna 12 godz.	65

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

VIII.3.3. Sito bębnowe wyposażone będzie w obudowę izolacyjną zmniejszającą poziom hałasu do środowiska.

VIII.3.4. Urządzenia emitujące hałas pracować będą od poniedziałku do piątku w godzinach od 6.00 do 22.00, z wyjątkiem urządzeń instalacji biologicznego przetwarzania odpadów, która pracować będzie w sposób ciągły.

VIII.3.5. Zabrania się dostarczania i przyjmowania odpadów na teren instalacji poza wyznaczonymi godzinami pracy instalacji.

VIII.3.6. Proces sortowania, belowania, produkcji paliwa oraz rozdrabniania odpadów tworzyw sztucznych będzie prowadzony wewnątrz hali.

VIII.3.7. Przesiewacze mobilne wykorzystywane na placu dojrzewania stabilizatu (o poziomie mocy akustycznej pojedynczego urządzenia 94 dB), pracować będą wyłącznie w porze dziennej, tj. w godzinach od 6.00 do 22.00.

VIII.3.8. W celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom, lub ich ograniczenia stosowane będą techniki (BAT 1, BAT 17, BAT 18):

- opracowanie i wdrożenie planu zarządzania hałasem i wibracjami stanowiącego część systemu zarządzania środowiskowego EMS (BAT1, BAT 17),
- właściwa lokalizacja urządzeń i budynków (BAT 18a),
- prowadzenie wszystkich etapów procesu w halach, (BAT 18 b, d, e),
- wykorzystanie urządzeń mało hałaśliwych (BAT 18c),
- regularne kontrole i konserwacja urządzeń (BAT 17),
- urządzenia emitujące hałas (urządzenia technologiczne) utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym,
- sito bębnowe wyposażone będzie w obudowę izolacyjną zmniejszającą poziom hałasu do środowiska.
- urządzenia będą obsługiwane przez doświadczony personel; praca silników winna być ograniczona do niezbędnego minimum (unikanie pracy silników na biegu jałowym).

VIII.4. Warunki poboru wody dla potrzeb własnych instalacji

VIII.4.1. Instalacja zaopatrywana będzie w wodę przeznaczoną do celów bytowo-gospodarczych, technologicznych i przeciwpożarowych z sieci wodociągowej wodociągu wiejskiego Gminy Radymno, na warunkach określonych przez administratora sieci wodociągowej.

VIII.4.2. Pobór wody będzie opomiarowany. Ilość pobieranej wody będzie określana na podstawie wskazań wodomierza zlokalizowanego na przewodach wodociągowych w studzience wodomierzowej za budynkiem wagowym, z częstotliwością raz w miesiącu. Wyniki odczytów wskazań licznika będą rejestrowane.

VIII.4.3. Urządzenie służące do pomiaru ilości pobieranej wody będą oznakowane i okresowo legalizowane.

VIII.4.4. Aby zoptymalizować zużycie wody, zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków, aby ograniczyć emisje do gleby i wody, w ramach BAT stosowana będzie kombinacja poniższych technik (BAT 11, BAT 19, BAT 35):

- planowanie i optymalizacja wykorzystania i oszczędzania wody w procesach i w celach porządkowych (BAT 19a),
- recyrkulacja odcieków do procesu - aby zoptymalizować (zmniejszyć) zużycie wody - odcieki z bioreaktorów będą recyrkulowane do zraszania złoża stabilizowanych odpadów (BAT 19b, BAT 35a, BAT 35 b), nadwyżka odcieków będzie wywożona na oczyszczalnię ścieków poza terenem instalacji,
- właściwa obsługa techniczna urządzeń, naprawy i wymiany,
- regularny monitoring zużycia wody np. za pomocą odpowiednich liczników lub faktur (BAT 11),
- nieprzepuszczalna powierzchnia (BAT 19 c).

VIII.5. Warunki emisji ścieków i sposób ich odprowadzania:

VIII.5.1. Wykaz strumieni ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji, w celu ograniczania emisji do wody, jako część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1, BAT 3):

- Ścieki technologiczne z instalacji stabilizacji tlenowej (bioreaktory) i z biofiltra (MBP) odprowadzane będą do szczelnego, bezodpływowego, podziemnego zbiornika o pojemności $V = 25,2 \text{ m}^3$ (Zb.3) w sąsiedztwie biofiltra. Ocieki ze zbiornika *25,2 m³ przepływają przelewem do zbiornika o poj. 200 m³*. Ścieki w miarę potrzeb recyrkulowane będą do złoża stabilizowanych odpadów w bioreaktorach.
- Ocieki z obszaru placu technologiczno - magazynowego o powierzchni 13 366 m² ujmowane będą odwodnieniem liniowym i odprowadzane do szczelnej studni rewizyjnej umieszczonej na środku odwodnienia liniowego, ustawionej na kolektorze kanalizacji technologicznej, którym będą odprowadzane do 2 szczelnych przepływowych podziemnych zbiorników retencyjnych wykonanych w postaci dwóch studni wykonanych z 2-ch kręgów betonowych $\varnothing 2,0 \text{ m}$, o głębokości czynnej 2,0 m każdy, o pojemności czynnej $2 \times V = 6,28 \text{ m}^3$ tj; 12,57 m³ a następnie przelewem do szczelnego, wyłożonego geomembraną ziemnego zbiornika otwartego retencyjnego o pojemności $V = 200 \text{ m}^3$ (Zb. 2).
- Brudne wody opadowe z powierzchni komunikacyjnych, powierzchni dróg, placów postojowych, chodników, powierzchni do mycia pojazdów i maszyn odprowadzane będą poprzez 2 łapacze piasku, błota, tłuszczów i olejów oraz separator koalescencyjny zintegrowany z osadnikiem PSK V Koala II typ 10/2500 do przepływowego podziemnego zbiornika retencyjnego o kubaturze 227,6 m³ z funkcją ppoż. (Zb. 1).
- Wody opadowe z dachów hal, placów manewrowych i dróg wewnętrznych kierowane będą poprzez separator ropopochodnych wraz z osadnikiem a następnie bezpośrednio do zbiornika p-pož. o poj. $V = 227,6 \text{ m}^3$ (Zb.1).

VIII.5.2. Nadmiar ścieków pochodzących z terenu instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP) będzie wywożony na oczyszczalnię ścieków (wywóz partiami), na podstawie zgody właściciela urządzeń kanalizacyjnych na przyjęcie ścieków przemysłowych, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego i pozwolenia wodno – prawnego.

VIII.5.3. Ilość wywożonych ścieków ustalana będzie na podstawie pojemności beczkowsów. Prowadzony będzie rejestr ilości wywożonych odcieków.

VIII.5.4. Ścieki technologiczne z instalacji nie będą wprowadzane bezpośrednio do wód powierzchniowych, podziemnych i do ziemi.

VIII.5.5. Przyjęte rozwiązania technologiczne nie mogą powodować zanieczyszczenia wód podziemnych i powierzchniowych oraz nie mogą powodować zmian stanu wody na gruncie wpływających szkodliwie na grunty sąsiednie.

VIII.5.6. Wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków ujęte w niniejszym pozwoleniu należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym.

VIII.5.7. Aby ograniczyć wytwarzanie ścieków oraz zużycie wody, w ramach BAT stosowane będą wszystkie wymienione techniki (BAT 19, BAT 20, BAT 35):

- Segregacja strumieni odcieków (BAT 19f, BAT 35a).
- Zastosowanie separatorów substancji ropopochodnych – oddzielanie fizyczne, sedymentacja (BAT 20).

- Recyrkulacja odcieków do procesu (BAT 19b, BAT 35c) – ścieki technologiczne wytwarzane na terenie zakładu są częściowo zawracane (recykulowane)– nawilżanie wsadu w bioreaktorach.
 - Prowadzenie procesów na szczelnych, nieprzepuszczalnych powierzchniach (BAT 19c)- wszystkie powierzchnie technologiczne (posadzka w hali sortowni, posadzka w bioreaktorach, place technologiczne, powierzchnie manewrowe) zostały wykonane jako szczelne (BAT 19c).
 - Zadaszenie obszarów przetwarzania odpadów (BAT 19e) – procesy mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów prowadzone będą w obudowanych (zamkniętych) urządzeniach (hala sortownicza, bioreaktory).
 - Obsługa techniczna urządzeń, wymiany i regularny przegląd urządzeń (BAT 19 h).
 - Sterowanie procesem biologicznego przetwarzania odpadów, stała kontrola i optymalizacja parametrów procesu, w tym optymalizacja zawartości wilgoci w odpadach (BAT 36).
 - Dobór pojemności zbiorników na ścieki do stosowanej technologii i mocy przerobowej instalacji; regularne przeglądy i prace konserwacyjne zbiorników, pomp itp. mają na celu zapobieganie awariom (BAT 19d).
 - Odpowiednia infrastruktura odwadniająca - część biologiczna instalacji MBP tj. bioreaktory oraz plac magazynowania stabilizatu są podłączone do infrastruktury odwadniającej (kanalizacja technologiczna); część mechaniczna instalacji MBP tj. hala sortowni jest czyszczona „na sucho” (BAT 19a, BAT 19g).
- VIII.5.8. Prowadzony będzie monitoring stężeń zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych (wywożonych na oczyszczalnię) w zakresie: wskazanym w punkcie XIII.1. pozwolenia.

IX. W ramach BAT monitoruje się roczne zużycie wody, energii, surowców i paliw w instalacji MBP, z częstotliwością co najmniej raz w roku (BAT 11):

Tabela nr 22. Maksymalna ilość zużywanych energii, materiałów, surowców i paliw:

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość
1	Woda wodociągowa	m ³ /rok	1 100
2	Energia elektryczna	MWh/rok	800
3	Olej napędowy	m ³ /rok	90
4	Węgiel kamienny	Mg /rok	10
5	Środek myjący –dezynfekujący do sprzętu	kg/rok	30
6	Środek do mycia i dezynfekcji powierzchni		60
7	Preparat biobójczy, dezynfekujący i czyszczący		30
8	Smar		100
9	Olej silnikowy	dm ³ /rok	300
10	Olej przekładniowy		200
11	Olej hydrauliczny		500

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

X.1. Prowadzona będzie całodobowa ochrona i monitoring wizyjny zakładu. Prowadzony będzie wizyjny system kontroli całego terenu instalacji MBP, tj. placów technologicznych, placów magazynowych, hali technologicznej oraz drogi łączącej instalację MBP ze składowiskiem. Zapis obrazu z systemu monitoringu przechowywany będzie przez okres miesiąca od daty zapisu. Zapisy z monitoringu udostępniane będą na żądanie organów kontrolnych.

X.2. Zakład wyposażony będzie w środki ochrony ppoż. i posiadał będzie instrukcję postępowania w przypadku wystąpienia pożaru. Załoga zostanie przeszkolona w zakresie przepisów ppoż. oraz obsługi stanowisk pracy. Instalacja wyposażona będzie w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

X.3. W celu uniknięcia sytuacji awaryjnych prowadzone będą bieżące kontrole sprawności i kontrole techniczne głównych urządzeń wchodzących w skład instalacji MBP, w tym wentylatorów napowietrzających i wyciągowych. Kontrole będą dokumentowane.

Z częstotliwością nie rzadziej niż co 1 rok prowadzona będzie dokumentowana kontrola stanu technicznego bioreaktorów oraz stanu technicznego placu stabilizacji odpadów.

X.4. Stosowane będą zakładowe procedury i instrukcje postępowania w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii. Przestrzegany będzie „Plan awaryjny instalacji MBP” stanowiący załącznik nr 5 do pozwolenia.

X.5. Pracownicy będą posiadać odpowiednie ubrania robocze, rękawice i kamizelki odblaskowe w celu zwiększenia bezpieczeństwa pracy. Okresowo pracownicy będą poddawani badaniom lekarskim i szczepieniom – zgodnie z zaleceniami służb BHP i lekarzy.

X.6. Prowadzony będzie „Dziennik pracy instalacji MBP”, w którym wpisywane będą zdarzenia odbiegające od normalnych, takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp.

X.7. W razie wystąpienia awarii, w wyniku której powstanie zagrożenie życia lub zdrowia ludzi lub zagrożenie dla środowiska prowadzący instalację obowiązany jest do:

- a. natychmiastowego zawiadomienia o tym fakcie właściwego organu Państwowej Straży Pożarnej, Marszałka Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska;
- b. niezwłocznego przekazania ww. organom informacji o okolicznościach awarii, substancjach niebezpiecznych związanych z awarią, umożliwiających dokonania oceny skutków awarii dla ludzi i dla środowiska, o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenia jej powtórzeniu się oraz stałej aktualizacji tych informacji odpowiednio do zmiany sytuacji;
- c. przedłożenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska informacji o sposobie usunięcia skutków awarii.

X.8. W przypadku wystąpienia awarii uniemożliwiającej prowadzenie procesu przetwarzania odpadów zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia, odpady nie będą przyjmowane po wyczerpaniu możliwości magazynowych, ustalonych w obowiązującym pozwoleniu.

X.9. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach:

X.9.1. Podział obiektu na strefy pożarowe:

- Strefa pożarowa nr 1 o powierzchni 3 950 m² stanowi budynek hali sortowani odpadów (przy średniej gęstości obciążenia ogniowego do 500 MJ/m²).
- Strefa pożarowa nr 2 i 3 o powierzchni 3 000 m² każda, stanowią wydzielone place magazynowe nr 1 oraz nr 2 (przy średniej gęstości obciążenia ogniowego powyżej 4000 MJ/m²).

- Strefa pożarowa nr 4 o powierzchni 1 600 m² stanowi wydzielony plac magazynowy surowców wtórnych (przy średniej gęstości obciążenia ogniowego powyżej 7000 MJ/m²).
- X.9.2. W budynku hali sortowania funkcjonować będzie oświetlenie awaryjne ewakuacyjne – należy je wykonać zgodnie z projektem uzgodnionym z rzeczoznawcą ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych.
- X.9.3. Należy zapewnić przeciwpożarowe zaopatrzenie w wodę z wodociągu o wydajności 40 dm³/s.
- X.9.4. Na terenie instalacji wykonana będzie sieć wodociągowa spełniająca wymogi przepisów przeciwpożarowych, aby możliwy był montaż hydrantów w odpowiedniej ilości i o wymaganej wydajności.
- X.9.5. Zaopatrzenie wodne do zewnętrznego gaszenia zapewnione będzie z dwóch zbiorników przeciwpożarowych:
- o pojemności 300 m³ - zlokalizowany na terenie przedmiotowej instalacji -
 - dla zbiornika należy wykonać zasilanie z sieci wodociągowej umożliwiające jego napełnienie w 50% w czasie nie dłuższym niż 48 h.
 - o pojemności 870 m³ - zlokalizowany na terenie sąsiedniej instalacji – składowisku odpadów w odległości 380 m.
- Na terenie zakładu:
- zapewnione będą wewnętrzne place i drogi dojazdowe o parametrach dróg pożarowych zapewniające dogodny dostęp do stref pożarowych z każdej strony, umożliwiające realne możliwości prowadzenia działań gaśniczych w obszarze przedmiotowej instalacji,
 - w ramach zabezpieczenia składowiska zakupiono przenośne działka wodno-pianowe o wydajności regulowanej 0-3200 l/min, zasilanie o nasadach 75 w ilości 3 szt. oraz węże pożarnicze (część sprzętu pożarniczego przekazano w użytkowanie najbliższemu jednostkom OSP).
 - w uzgodnieniu z miejscową KP PSP organizowane będą ćwiczenia na obiekcie z udziałem jednostek OSP i ww. sprzętu.
- Wypożyczenie obiektów w urządzenia przeciwpożarowe:
1. Budynek administracyjno-socjalny wyposażony jest w wymagany:
 - przeciwpożarowy wyłącznik prądu (PWP)
 2. W hali sortowni odpadów wymagane są urządzenia przeciwpożarowe:
 - przeciwpożarowy wyłącznik prądu (PWP)
 - oświetlenie awaryjne – ewakuacyjne.
 3. Budynek bioreaktorów (kompostery) - nie są wymagane urządzenia przeciwpożarowe.
 4. Place magazynowe - nie są wymagane urządzenia przeciwpożarowe.

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

XI.1. Instalacja eksploatowana będzie z zachowaniem projektowanych parametrów technicznych i technologicznych. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i będą prawidłowo eksploatowane w oparciu o stosowne instrukcje techniczno – ruchowe. Prowadzone będą kontrole stanu instalacji o których mowa w pkt. X.3. decyzji.

XI.2. Należy na bieżąco śledzić i w miarę możliwości wdrażać postęp techniczny w dziedzinie gospodarowania odpadami. Prowadzone będzie stałe podnoszenie

kwalifikacji obsługi instalacji w zakresie gospodarowania odpadami oraz znajomości przepisów prawa w tym zakresie.

XI.3. Pojemniki wykorzystywane na terenie zakładu oraz służące do zbierania i magazynowania odpadów, a także wszystkie pojazdy i narzędzia będą podlegać odkażaniu z częstotliwością nie rzadziej niż raz w miesiącu, a w okresie letnim nie rzadziej niż raz na dwa tygodnie.

XI.4. 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.

XI.5. Prowadzona będzie minimalizacja ilości powstających odpadów poprzez racjonalne wykorzystanie surowców i materiałów, zgodnie z punktem VIII.1.3. oraz IX. decyzji.

XI.6. Miejsca magazynowania odpadów będą posiadały utwardzone, nieprzepuszczalne podłoża. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny i bezpieczny dla środowiska, zdrowia i życia ludzi, w wyznaczonych w decyzji miejscach.

XI.7. Instalacja wyposażona będzie w środki gaśnicze, neutralizujące oraz sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom i wyciekom płynów eksploatacyjnych.

XI.8. Prowadzona będzie obserwacja stanu nawierzchni dróg technologicznych i placów oraz ogrodzenia i systematyczne naprawy.

XI.9. Prowadzony będzie monitoring ilości zużywanych mediów oraz podejmowane działania ograniczające ich zużycie. Zużycie wody oraz energii elektrycznej będzie na bieżąco monitorowane na podstawie wskazań licznika, a ilość zużywanych paliw będzie ewidencjonowana.

XI.10. W celu zwiększenia efektywności gospodarki materiałowo - surowcowej Zakład będzie inwestował w remonty i konserwację urządzeń, w celu podniesienia ich sprawności, a tym samym zmniejszenia ilości zużywanych surowców, mediów i paliwa.

XI.11. Aby zapewnić efektywne zużycie energii, stosowane będą obie poniższe techniki (BAT 23 Konkluzji):

a. Plan racjonalizacji zużycia energii.

b. Rejestr bilansu energetycznego.

Na terenie zakładu podejmowane będą działania zmierzające do zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

- stosowanie energooszczędnych urządzeń,
- zakup paliw o wyższej wartości opałowej,
- efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej i paliw płynnych,
- ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń elektrycznych,
- prawidłowy dobór mocy nowo instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb zakładu,
- prowadzenie kontroli zużycia energii - prowadzony jest rejestr zużycia energii w ujęciu miesięcznym i bilansie rocznym,
- w celu zwiększenia efektywności gospodarki materiałowo - surowcowej prowadzona będzie konserwacja urządzeń, w celu podniesienia ich sprawności.

XI.12. Prowadzenie mechaniczno-ręcznego przetwarzania odpadów, w tym niesegregowanych zmieszanych odpadów komunalnych, w celu wydzielania odpadów przeznaczonych do odzysku, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.

XI.13. Proces biologicznego przetwarzania odpadów w zamkniętych bioreaktorach prowadzony będzie z aktywnym napowietrzaniem i zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery – system ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego w biofiltrze.

XI.14. Bioreaktory wyposażone będą w system ujęcia i odprowadzenia ścieków technologicznych do szczelnego zbiornika na ścieki technologiczne.

XI.15. Wody odciekowe z placu technologiczno- magazynowego odprowadzane do szczelnego zbiornika będą systematycznie wywożone na oczyszczalnię ścieków lub zawracane będą do procesu, tak by nie dopuszczać do przepełniania zbiornika.

XI.16. Punkt uchylony.

XI.17. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych ustalony w punkcie XII. pozwolenia.

XI.18. Zakazuje się wspólnego magazynowania i mieszania się dostarczanych na teren zakładu odpadów zielonych i biodegradowalnych z innymi odpadami na placu.

XI.19. Należy dążyć do minimalizacji ilości odpadów magazynowanych na placach nr 1 i nr 2 , celem ograniczenia ilości powstających odcieków.

XII. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej, w ramach BAT należy monitorować lub kontrolować kluczowe parametry odpadów i procesów w instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w Młynach, w tym (BAT 36):

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

XII.2. Dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzone będą bilanse przetworzonych i wytworzonych odpadów w układzie miesięcznym i rocznym.

XII.3. Prowadzony będzie nadzór technologiczny nad pracą instalacji i stanem technicznym urządzeń oraz dokonywane będą analizy wyników prowadzonego monitoringu technologicznego.

XII.4. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii na potrzeby instalacji.

XII.5. Prowadzona będzie dokumentacja (rejestr) wyników badań przetwarzanych odpadów (frakcji podsitowej 0–80 mm). Rejestr badań umożliwił będzie identyfikację daty i miejsca poboru próby (nr reaktora, data załadunku i opróżnienia bioreaktora).

XII.6. Prowadzone będą przeglądy stanu technicznego urządzeń instalacji MBP:

Tabela nr 23. Monitoring stanu technicznego urządzeń

Element kontrolowany	Parametr kontrolowany	Częstotliwość
Urządzenia techniczne instalacji:	stan techniczny urządzeń	2x/rok oględziny
waga samochodowa		
linia sortownicza	stan techniczny urządzeń	2x/rok oględziny
Wody odciekowe z placu technologiczno - magazynowego:	drożność, osady, stan techniczny, ilość wód odciekowych ocena drożności systemu zbierania ścieków technologicznych z placu stabilizacji oraz ocena szczelności zbiorników do jego gromadzenia	w trakcie zrzutu 1x/rok
drenaż, kolektor odcieków		
zbiornik wód odciekowych z placu stabilizacji tlenowej odpadów		
Place magazynowania odpadów nr 1 i nr 2	kontrola stanu technicznego	na bieżąco 1 x/rok kontrola dokumentowana
Bioreaktory	czyszczenie systemu napowietrzającego w bioreaktorach, kontrola drożności systemu napowietrzania oraz systemu odbierającego powietrze poprocesowe, kontrola stanu technicznego bioreaktorów	każdorazowo przy wymianie odpadów w bioreaktorze (średnio co 2 tyg.) 1 x/rok kontrola dokumentowana
Sprzęt wykorzystywany na instalacji	stan techniczny urządzeń	okresowy serwis
ładowarki		
samochody do transportu wewnętrznego		
Drogi, ogrodzenia:	stan nawierzchni, pobocza i rowów	obserwacja ciągła
drogi wewnętrzne		
drogi dojazdowe		
ogrodzenie, oznakowanie	stan techniczny	obserwacja ciągła
Biofiltry	kontrola organoleptyczna złoża	raz na kwartał
	wymiana złoża	raz na 3 lata
	czyszczenie płyt dennych i perforowanych paneli biofiltrów	raz na 3 lata

XII.7. Operator instalacji prowadził będzie rejestr przeprowadzanych czynności eksploatacyjnych i konserwacyjnych urządzeń, w tym bioreaktorów, biofiltrów i wentylatorów.

XII.8. Sterowanie i monitoring pracy linii sortowniczej:

XII.8.1. Linia sortownicza sterowana będzie w sposób automatyczny. Instalacja została wyposażona w sterowniki regulujące załączanie poszczególnych jej elementów, wykrywającej przeciążenia na każdym z poszczególnych jej elementów.

XII.8.2. Dwa razy w ciągu roku (w okresie letnim i zimowym) przeprowadzone zostaną badania ilości wyodrębnionych odpadów w procesie sortowania zmieszanych odpadów komunalnych, frakcji nadsitowej oraz podsitowej. Badania określać będą ilość odpadów poddanych przetworzeniu w ciągu całego dnia roboczego oraz ilości uzyskanych poszczególnych frakcji odpadów, wraz z oceną poziomu zanieczyszczeń w wydzielonych odpadach.

XII.8.3. Prowadzona będzie dokumentacja:

- Prowadzony będzie rejestr wewnętrzny oparty o dane z systemu wagowego, pozwalający ustalić dostawcę odpadu oraz rodzaj i ilość odpadów skierowanych do segregacji. Dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzone będą bilanse przetworzonych i wytworzonych odpadów w układzie miesięcznym i rocznym. Rejestr będzie tworzony w formie danych zapisywanych na dysku. Dane te będą przechowywane przez okres 5 lat.
- Dokumentowane będą badania ilości i rodzaju odpadów (surowców, frakcji nadsitowej, podsitowej), uzyskanych w wyniku sortowania odpadów, o których mowa w pkt. XII.6.2. decyzji. Dane będą przechowywane przez okres 5 lat.

XII.9. Sterowanie i monitoring pracy bioreaktorów:

XII.9.1. Zapewnione zostanie osiągnięcie parametrów stabilizatu określonych w punkcie I.5.2.1.7. pozwolenia, celem ograniczenia jego uciążliwości odorowej. W celu optymalizacji procesu przetwarzania tlenowego prowadzona będzie kontrola parametrów procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej w bioreaktorach, m.in. czas prowadzenia procesu, temperatura oraz zawartość tlenu (BAT 36c).

XII.9.1.1. Procesy napowietrzania odpadów w bioreaktorach będą regulowane wyłącznikami czasowymi, załączającymi wentylatory, wyregulowanymi w sposób uwzględniający obserwowane przemiany biologiczne w złożu stabilizowanych odpadów. Szafa sterująca pozwala zadawać parametry procesu oraz mierzyć te parametry. Regulacja nadmuchu realizowana jest ręcznie w oparciu o wskazania termometrów i higrometrów.

XII.9.2. W ramach monitorowania i kontroli procesu przetwarzania frakcji podsitowej w bioreaktorach, będą rejestrowane i archiwizowane następujące dane:

- temperatura i wilgotność względna złoża stabilizowanych odpadów przy użyciu termometrów i higrometrów przenośnych umieszczanych w złożu stabilizowanych odpadów.

Pomiary będą prowadzone z rejestracją w komputerowej bazie danych operatora systemu. Dane będą przechowywane przez okres 5 lat.

XII.9.3. Prowadzona dokumentacja:

Prowadzona będzie dokumentacja przebiegu procesów przetwarzania biologicznego odpadów frakcji podsitowej (0 – 80 mm) w reaktorach, zawierająca co najmniej:

- daty pracy poszczególnych reaktorów (data załadunku i rozładunku reaktora),
- ilości odpadów wprowadzanych do reaktora,
- dokumentacja (rejestr) wyników badań przetwarzanych odpadów, przeprowadzanych pod koniec prowadzenia procesu w reaktorach pod kątem osiągnięcia parametrów wymaganych dla stabilizatu.

Dane i wyniki badań przechowywane będą przez okres 5 lat.

XII.9.4. Każdorazowo przy wymianie odpadów w bioreaktorze wykonywane będzie czyszczenie systemu napowietrzającego w bioreaktorach, tj. wyczyszczone zostaną otwory kanałów oraz kanał, a także skontrolowana zostanie drożność systemu napowietrzania oraz systemu odbierającego powietrze poprocesowe.

XII.10. Monitoring pracy biofiltrów:

XII.10.1. Zaleca się na bieżąco kontrolować i rejestrować temperaturę powietrza dolotowego do biofiltra bądź w kilku punktach biofiltra bezpośrednio temperaturę złoża na różnych głębokościach (codzienne odczyty o jednej porze z ewidencją w bazie danych na PC operatora). Temperatura nie powinna przekraczać 40°C.

W przypadku gdyby temperatura powietrza była wyższa powinna zostać obniżona poprzez zaciąganie powietrza z zewnątrz bądź zwiększenie objętości przepływającego strumienia.

XII.10.2. Zaleca się kontrolę wilgotności złoża biofiltra co najmniej 1 raz na dobę, która powinna wynosić ok. 50% wilgotności względnej (co najmniej 30%). W przypadku spadku wilgotności poniżej tej wartości powinien zostać uruchomiony system zraszający złożo biofiltra, poprzez załączenie pompy recyrkulującej odciek.

XII.10.3. Okresowo raz na kwartał powinna być przeprowadzona kontrola organoleptyczna stanu złoża, celem określenia jego rozkładu.

XII.10.4. Prowadzący instalację minimum raz na trzy lata dokona wymiany złoża biofiltra w celu utrzymania skuteczności jego działania. Podczas wymiany złoża w biofiltrach prowadzone będzie czyszczenie płyt dennych i perforowanych paneli biofiltrów.

XII.10.5. Prowadzony będzie rejestr czynności eksploatacyjnych wykonywanych przy biofiltrze, z podaniem daty, wykonanej czynności oraz imienia i nazwiska osoby wykonującej czynności.

XII.10.6. Zobowiązuje operatora instalacji do przeprowadzania badań oflaktometrycznych sprawdzających skuteczność działania biofiltrów na emitorach B1 i B2 z częstotliwością raz na dwa lata – **do dnia 17 sierpnia 2022 r.**

Od dnia 18 sierpnia 2022 r. badania oflaktometryczne prowadzone będą zgodnie z punktem XIII.2. (tab. 26) pozwolenia.

XII.11. Punkt uchylony.

XII.12. Punkt uchylony.

XIII. Zakres i sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji:

XIII.1. Monitoring ilości i składu ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów i instalacji kompostowania odpadów:

XIII.1.1. Pobór prób ścieków technologicznych do badań prowadzony będzie w miejscu gromadzenia ścieków, przed zrzutem do kanalizacji obcego podmiotu, tj. w zbiorniku 200 m³ (zb 2). Badania ścieków technologicznych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych prowadzone będą w następującym zakresie:

Tabela nr 24. Monitoring jakości ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych (zrzut pośredni do odbiornika wodnego):

Lp.	Oznaczenie	Częstotliwość monitorowania:	
		do dnia 17 sierpnia 2022 r.:	od dnia 18 sierpnia 2022 r.:
1.	BZT5	co najmniej 1 raz na trzy miesiące	Zakres i częstotliwość monitorowania wynika z pozwolenia wodno-prawnego oraz warunków ustalanych przez operatora oczyszczalni ścieków.
2.	ChZTCr		
3.	Azot amonowy		
4.	Fosfor ogólny		
5.	Chlorki		
6.	Węglowodory ropopochodne		
7.	Zawiesina ogólna		
8.	Temperatura		
9.	Odczyn pH		

10.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym		
11.	Arsen (As)	-	co najmniej 1 raz na miesiąc ^{1) 2) 3) 4)}
12.	Kadm (Cd)		
13.	Chrom (Cr)		
14.	Miedź (Cu)		
15.	Ołów (Pb)		
16.	Nikiel (Ni)		
17.	Cynk (Zn)		
18.	Rtęć (Hg)		
19.	PFOA	-	co najmniej 1 raz na 6 miesięcy ^{1) 2)}
20.	PFOS		

1) Częstotliwość monitorowania można ograniczyć, jeżeli poziomy emisji okazują się wystarczająco stabilne.

2) W przypadku zrzutu partiami, który ma miejsce rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania, monitorowanie przeprowadza się raz dla każdej partii.

3) Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3.

4) W przypadku zrzutu pośredniego do zbiornika wodnego częstotliwość monitorowania można ograniczyć, jeśli w oczyszczalni ścieków następuje redukcja danych zanieczyszczeń.

XIII.1.3. Zarządzający instalacją dysponował będzie wynikami badań ścieków technologicznych i przekazywał wyniki badań do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od ich wykonania.

XIII.1.4. Ilość ścieków technologicznych określana będzie na podstawie pojemności zbiornika oraz beczkowozów wywożących ścieki.

XIII.2. Monitoring emisji gazów i pyłów (emisja zorganizowana) wprowadzanych do powietrza z instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (BAT 8, BAT 10):

XIII.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji z instalacji usytuowane będą na emitorach EB1 i EB2 (biofiltry typu zamkniętego).

XIII.2.2. Stanowiska pomiarowe winny być utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

XIII.2.3. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodami, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

XIII.2.4. Częstotliwość i zakres monitoringu emisji do powietrza z instalacji MBP:

Tabela nr 25. Częstotliwość i zakres monitoringu emisji do powietrza z instalacji MBP do dnia 17 sierpnia 2022r.:

Oznaczenie emitora	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Częstotliwość monitorowania
EB1	Pył Amoniak Siarkowodór Węglowodory alifatyczne	co najmniej raz na rok

EB2	Pył Amoniak Siarkowodór Węglowodory alifatyczne	co najmniej raz na rok
------------	--	------------------------

Tabela nr 26. Częstotliwość i zakres monitoringu emisji do powietrza z instalacji MBP od dnia 18 sierpnia 2022r:

Oznaczenie emitora	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Częstotliwość monitorowania ^{1) 2)}
EB1	Pył	co najmniej raz na 6 miesięcy
	Całkowite LZO	
	Amoniak	
	Odory	
EB2	Pył	co najmniej raz na 6 miesięcy
	Całkowite LZO	
	Amoniak	
	Odory	

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

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

XIII.2.5. Pomiary emisji zanieczyszczeń należy wykonywać metodami referencyjnymi, w tym przynajmniej raz w okresie letnim.

XIII.2.6. Zarządzający instalacją dysponował będzie wynikami badań i przekazywał wyniki badań do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od ich wykonania.

XIII.3. Monitoring emisji hałasu z instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (BAT 17):

XIII.3.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy zagrodowej, zlokalizowane w odległości ok. 310,0 m w kierunku północno - zachodnim od instalacji, prowadzone będą w punkcie referencyjnym o współrzędnych geograficznych:

- N 49°96'84,13",
- E 23°04'55,59".

XIII.3.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń wymienionych w tabeli nr 20 i 21, o ile takie wystąpią, w przeciwnym razie raz na dwa lata.

XIII.3.3. Zarządzający instalacją dysponował będzie wynikami badań i przekazywał wyniki badań do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od ich wykonania.

XIII.4. Ewidencja odpadów:

XIII.4.1. Cały strumień wszystkich odpadów przyjmowanych do instalacji będzie podlegał ścisłej ewidencji. Prowadzony system umożliwił będzie kontrolę i rejestrację ilości i sposobu gospodarowania każdym rodzajem odpadu przyjmowanym na teren instalacji oraz ogólne zbilansowanie odpadów.

XIII.4.2. Rejestrowane i przechowywane będą dane dotyczące rodzaju i ilości odpadów przetwarzanych oraz wytwarzanych. Ewidencja przyjmowanych odpadów prowadzona będzie w sposób pozwalający jednoznacznie określić, gdzie zostały skierowane przyjęte „na bramie” odpady. Analogiczna sytuacja dotyczyć będzie odpadów i surowców opuszczających instalację.

XIII.4.3. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach oraz odpadach opuszczających teren instalacji, będzie przechowywana w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami, w miejscu funkcjonowania instalacji MBP tj. w m. Młynny, gm. Radymno.

XIII.4.4. Dla odpadów wytwarzanych o kodzie ex 19 12 12 /Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11/ dla frakcji nadsitowej i podsitowej prowadzona będzie oddzielna ewidencja.

XIII.4.5. Dla wytwarzanego odpadu o kodzie 19 05 99 /Inne nie wymienione odpady-stabilizat/ prowadzona będzie oddzielna ewidencja.

XIII.5. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne:

XIII.5.1. Pobór prób należy prowadzić w 3 punktach pomiarowych zlokalizowanych w obrębie dwóch poziomów wodonośnych: piezometr P-1 (na napływie) oraz piezometry P-2, P-3 (na odpływie).

- P-1 - o współrzędnych X-5537087,43, Y-8431932,60, rzędna obudowy (kryzy) 218,69 m n.p.m.,
- P-2 - o współrzędnych X-5536774,73, Y-8431954,36, rzędna obudowy (kryzy) 212,18 m n.p.m.,
- P-3 - o współrzędnych X-5536697,54, Y-8431954,25, rzędna obudowy (kryzy) 211,40 m n.p.m., do głębokości ok. 20,0 m każdy, łącznie 60,00 mb wierceń.

XIII.5.2. Zakres badań wskaźników jakości wody podziemnej, wykonywanych z częstotliwością co najmniej co 3 miesiące, we wskaźnikach:

- odczyn pH.
- zawiesiny ogólne
- Przewodność elektryczna właściwa (PEW)
- azot ogólny
- fosfor ogólny
- chrom (VI), cynk, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć,
- ogólny węgiel organiczny (OWO)
- węglowodory ropopochodne oleje (C12 – C35),
- Suma WWA
- BTEX (suma), Benzyny suma (C6 – C12).

XIII.5.3. Prowadzący dokona kontrolnego badania jakości wody podziemnej na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XIII.5.4. Badanie jakości wód podziemnych należy wykonywać zgodnie z obowiązującą metodyką referencyjną w tym zakresie.

XIII.5.5. Prowadzony będzie pomiar poziomu zwierciadła wód podziemnych.

XIII.5.6. Zarządzający instalacją dysponował będzie wynikami badań i przekazywał wyniki badań do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od ich wykonania.

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

XIV.1. Prowadzący instalację przekazywać będzie wyniki analiz jakości ścieków technologicznych, pomiarów hałasu, emisji gazów i pyłów do powietrza, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

XIV.2. Zarządzający instalacją MBP będzie przekazywał „Raport roczny z wyników monitoringu instalacji MBP za rok ...” w terminie do końca I. kwartału roku następnego.

Raport z monitoringu powinien zawierać co najmniej:

- a) zbiorcze zestawienie wszystkich wyników badań jakości ścieków technologicznych, badań jakości wód podziemnych, pomiarów hałasu, emisji gazów i pyłów do powietrza,
- b) prezentację wyników zgodną z wymogami stawianymi aktualnie obowiązującym przepisem prawa wraz z ich omówieniem,
- c) ocenę stanu jakościowego wód podziemnych w porównaniu do ustalonego stanu pierwotnego tła hydrogeochemicznego,
- d) ocenę trendu przemian chemizmu wód (w tym graficznie ze wskazaniem poziomu wskaźnika na tle hydrogeochemicznym, wartości dopuszczalnej wskaźnika),
- e) omówienie wyników pomiarów olfaktometrycznych odorów.
- f) wnioski i zalecenia.

XIV.2.1. W raporcie należy również przedstawiać zestawienie roczne za rok poprzedni:

- rodzajów i ilości odpadów przetworzonych w instalacji w procesie mechanicznego przetwarzania (proces R12), w tym dla zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 oraz innych rodzajów odpadów skierowanych do procesu mechanicznego przetwarzania odpadów,
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i innych odpadów,
- rodzajów i ilości odpadów przetworzonych w instalacji w procesie biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej 0- 80 mm o kodzie ex 19 12 12 (proces D8),
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania D8 oraz sposób gospodarowania nimi,
- rodzajów i ilości odpadów przetworzonych w instalacji w procesie R3 (biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych selektywnie zebranych i innych bioodpadów),
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania odpadów w procesie R3 oraz sposób gospodarowania nimi,
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w toku eksploatacji instalacji MBP oraz sposób gospodarowania nimi,
- ilość wywiezionych ścieków technologicznych, wyniki badań ścieków technologicznych,
- zestawienie zużycia wody i energii elektrycznej oraz surowców i paliw.

XIV.2.2. W raporcie należy podsumować wyniki monitoringu technologicznego instalacji MBP:

- przedstawić badania ilości wysortowanych odpadów przeprowadzane 2 razy w roku, o których mowa w p. XII.6.2. decyzji,
- wyniki badań przetwarzanych odpadów (frakcji podsitowej 0 – 80 mm) i stabilizatu,
- bilanse przetworzonych i wytworzonych odpadów w układzie miesięcznym i rocznym.

XV. 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:

XV.1. Przyjęcie i wyładunek odpadów odbywać się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych, pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących w zakładzie procedur i w miejscach określonych w decyzji, zgodnie z procedurą opisaną w pkt. I.4. decyzji. Po rozładunku odpadów następować będzie oczyszczenie pojazdu (w tym kół) i zamknięcie skrzyni ładunkowej.

XV.2. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów będą utwardzone, o nawierzchni nieprzepuszczalnej dla wód opadowych. Powierzchnie te utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, czystości i porządku. Prowadzone będą kontrole stanu technicznego placu stabilizacji odpadów o których mowa w pkt. X.3. decyzji oraz bieżące jego naprawy.

XV.3. Nie będzie przekraczana pojemność magazynowa miejsc magazynowania odpadów, a sposób magazynowania nie może powodować zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych.

XV.4. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków. Odpady niebezpieczne magazynowane będą w pojemnikach dostosowanych do rodzaju i właściwości odpadów, w magazynie zamykanym.

XV.5. Wszystkie urządzenia związane z oczyszczaniem i odprowadzaniem ścieków będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane w oparciu o stosowne instrukcje. Urządzenia poddawane będą bieżącej kontroli pracowników.

XV.6. Raz w roku wykonywana będzie ocena drożności systemu zbierania ścieków technologicznych z placu stabilizacji oraz ocena szczelności zbiorników do jego gromadzenia, celem niedopuszczenia do zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji. Wyniki prowadzonych kontroli przekazywane będą w terminie 30 dni od ich wykonania.

XV.7. Gospodarowanie odpadami prowadzone będzie w sposób zabezpieczający środowisko przed zanieczyszczeniem, ustalony w niniejszej decyzji.

XV.8. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed rozproszaniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

XV.9. Prowadzony będzie stały nadzór technologiczny nad pracą instalacji MBP oraz stanem technicznym wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji przez pracowników znajdujących się na danym stanowisku pracy, celem zapewnienia właściwej ochrony gleb, wód gruntowych i ziemi.

XV.10. Prowadzony będzie monitoring wpływu instalacji na środowisko w sposób ustalony w punkcie XIII. pozwolenia oraz monitoring technologiczny ustalony w punkcie XII. pozwolenia.

XVI. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji:

XVI.1. W przypadku zakończenia działalności instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w Młynach należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne. Urządzenia instalacji MBP mogą zostać przekazane do wykorzystania pod inną działalność, lub zdemontowane, zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

XVI.2. Obiekty kubaturowe i place zostaną przeznaczone na prowadzenie innej działalności bądź poddane rozbiórce zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych a teren przywrócony do stanu pierwotnego.

XVII. Ustalam dodatkowe wymagania:

XVII.1. Uwzględniając wymogi BAT 1 Konkluzji **w terminie do dn. 17 sierpnia 2022 r.** należy wdrożyć System Zarządzania Środowiskowego, uwzględniający m.in.:

- „Program monitorowania i pomiarów”;
- „Plan zarządzania strumieniem odpadów” (BAT 2);
- „Plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji”, spełniający wymogi BAT 18, oparty na ocenie ryzyka;
- „Plan zarządzania odorami”, zawierający protokół zawierający działania i harmonogram, protokół monitorowania odorów określony w BAT 10, protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi, program zapobiegania występowaniu odorów;
- „Plan zarządzania hałasem” spełniający wymogi BAT 17, obejmujący m.in. protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogramy, protokół monitorowania hałasu, protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu; protokół zapobiegania emisjom hałasu, określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wprowadzanie środków w zakresie zapobiegania emisjom hałasu i/lub ich ograniczania; przegląd historycznych przypadków wystąpienia hałasu i środków zaradczych;
- „Plan zarządzania pozostałościami”;
- procedury wskazane w BAT 9 Konkluzji, które powinny stanowić część systemu zarządzania środowiskowego”.

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

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

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

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

XVII.6. Zobowiązuję operatora instalacji do posiadania instrukcji eksploatacji opisującej techniki kontroli przy załadunku i wyładunku odpadów, z uwzględnieniem procedur na wypadek stwierdzenia w strumieniu dostarczonych odpadów, odpadów noszących charakter odpadów niebezpiecznych.

XVII.7. Zobowiązuję operatora instalacji do posiadania opracowanego harmonogramu konserwacji wykorzystywanych maszyn i urządzeń uwzględniającego terminy kontroli stanu technicznego, przeglądów, napraw i remontów.

XVII.8. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów na terenie zakładu oraz w hali technologicznej zostaną oznakowane tablicą z kodem lub nazwą odpadu w terminie 4 miesięcy od dnia, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

XVII.9. Punkt uchylony.

XVII.10. Punkt uchylony.

XVII.11. Punkt uchylony.

XVII.12. Zobowiązuję prowadzącego instalację do zapewnienia podciśnienia w hali sortowniczej poprzez wykonanie wentylacji mechanicznej hali przetwarzania odpadów z ujmowaniem i odprowadzaniem zanieczyszczonego powietrza poprzez filtr tkaninowy o skuteczności odpylania ok. 80% na biofiltry typu zamkniętego B1 i B2 o skuteczności redukcji zanieczyszczeń na poziomie ok. 90 % oraz wyposażenie wszystkich otworów drzwiowych hali do mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów w szczelne automatycznie zamykające się drzwi, w jej północnej, południowej i wschodniej ścianie - **w terminie od dnia 18 sierpnia 2022 r.**

XVII.13. Zobowiązuję prowadzącego instalację do prowadzenia wizyjnego systemu kontroli całego terenu instalacji MBP, tj. placów technologicznych, placów magazynowych, hali technologicznej oraz drogi łączącej instalację MBP ze składowiskiem odpadów w m. Młyny - w terminie od dnia 1 stycznia 2019 r.

XVII.14. Zobowiązuję prowadzącego instalację do prowadzenia procesu biostabilizacji frakcji podsitowej (0–80 mm) wydzielanej ze zmieszanych odpadów komunalnych wyłącznie w zamkniętych bioreaktorach z ujmowaniem i odprowadzeniem zanieczyszczonego powietrza poprzez biofiltr, do czasu osiągnięcia odpowiednich parametrów dla stabilizatu przez okres 21 – 28 dni (proces prowadzony będzie jednoetapowo, proces D8) - w terminie od dnia 1 czerwca 2019 r.

XVII.15. Zobowiązuję prowadzącego instalację do prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i biodegradowalnych (proces R3) wyłącznie w zamkniętym bioreaktorze z ujmowaniem i odprowadzeniem zanieczyszczonego powietrza poprzez biofiltr (proces prowadzony będzie jednoetapowo) - w terminie od dnia 1 czerwca 2019 r.

XVII.16. Zobowiązuję prowadzącego instalację do zlecenia wykonania pasa zieleni, tj. nasadzeń roślinności (odpowiednich gatunków drzew i krzewów) od strony zachodniej i północnej (na linii najbliższych zabudowań) - w terminie do dnia 30 września 2019 r.

XVII.17. Zobowiązuję prowadzącego instalację do przeprowadzenia remontu nawierzchni placów technologiczno – magazynowych **w terminie do dnia 31 grudnia 2022 r.**

XVII.18. Zobowiązuję prowadzącego instalację do wykonania boksów magazynowych np. typu legoblok na placach nr 1 i nr 2 - w terminie do dnia 31 maj 2020 r.

XVIII. Zabezpieczenie roszczeń.

XVIII.1. W stosunku do posiadacza odpadów tj. Przedsiębiorstwa Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o., 34-451 Tylmanowa, os. Rzeka 133, Regon 492841416, NIP 735-249-71-96, ustanowiono 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. 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 w zakresie przetwarzania odpadów, na podstawie posiadanego pozwolenia zintegrowanego – w formie i wysokości określonej

w postanowieniu Marszałka Województwa Podkarpackiego, o którym mowa w art. 48a ust. 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.”

II. Załączniki nr 1, nr 2, nr 3, nr 4, nr 6 do pozwolenia otrzymują nowe brzmienie.

III. Dodaje załącznik nr 10 do pozwolenia.

IV. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

U z a s a d n i e:

Wnioskiem z dnia 4 lutego 2022 r. (data wpływu: 14 lutego 2022 r.) wraz z uzupełnieniami z dn. 4 maja 2022 r., z dn. 23 maja 2022 r., z dn. 5 lipca 2022 r. Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych EMPOL Sp. z o.o., os. Rzeka 133, 34-451 Tylmanowa, regon: 492841416, NIP 735-24-97-196, reprezentowane przez Pełnomocnika, wystąpiło o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 stycznia 2016 r. znak: OS-I.7222.53.1.2015.RD (ze zm.), na prowadzenie:

1. Instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych tzw. MBP, którą tworzą:

- węzeł do mechanicznego przetwarzania odpadów o wydajności 104 000 Mg/rok,
- węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów w procesie stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej o wydajności 64 400 Mg/rok; oraz

2. Instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych selektywnie zebranych, w ilości 3 300 Mg/rok, zlokalizowanych w m. Młyny, gmina Radymno.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 64/2022.

Rozpatrując wniosek ustaliłem, co następuje:

Przedmiotem wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego są następujące instalacje, kwalifikowane zgodnie z pkt. 5 pkt. 3 lit b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), tj. jako instalacja do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej odpadów oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania):

1. Instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów tj. MBP, do której kierowane jest 130 000 Mg odpadów rocznie, w tym instalacja do produkcji paliwa alternatywnego tj. instalacja do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem:

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

2. Instalacja do kompostowania odpadów zielonych i innych odpadów biodegradowalnych zbieranych selektywnie o zdolności przetwarzania odpadów w ilości 10 000 Mg/rok, tj. instalacja do odzysku odpadów, z wykorzystaniem:

- obróbki biologicznej odpadów.

Uwzględniając zapis ww. rozporządzenia „Parametry tego samego rodzaju, charakteryzujące skalę działalności prowadzonej w instalacji, odnoszące się do instalacji tego samego rodzaju, położonych na terenie jednego zakładu, sumuje się”, należy stwierdzić, że instalacje zaliczane do tego samego rodzaju określonego w pkt. 5 pkt. 3 lit b załącznika, eksploatowane na terenie jednego zakładu, wymagają pozwolenia zintegrowanego, jeżeli suma ich zdolności przetwarzania przekracza 75 ton na dobę.

Jak wynika z powyższego, na terenie zakładu znajdują się instalacje tego samego rodzaju, tj. do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o łącznej zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej odpadów oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania. Tym samym na podstawie art. 201 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska eksploatacja tych instalacji wymaga pozwolenia zintegrowanego.

Eksploatowana instalacja MBP, na podstawie §2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839), zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, tj. instalacji do przetwarzania odpadów w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 21 ustawy o odpadach (...), mogących przyjmować odpady w ilości nie mniejszej niż 10 t na dobę (...). Instalacja jest wpisana przez Marszałka Województwa Podkarpackiego na „Liście funkcjonujących oraz planowanych do budowy, rozbudowy lub modernizacji na terenie województwa podkarpackiego instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach” jako „Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych Sortownia odpadów komunalnych zmieszanych, kompostownia frakcji podsitowej Młyny 111a, 37-552 Młyny”.

Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a pkt. 1 i 3 ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Instalacja objęta niniejszym wnioskiem zlokalizowana jest w województwie podkarpackim, powiat jarosławski, gmina Radymno, miejscowość Młyny. Instalacja zlokalizowana jest na terenie działki o powierzchni 10,4417 ha o numerze ewidencyjnych: 196/11, obręb Młyny. Powierzchnia działki ewidencyjnej 196/11 obręb 0009 Młyny wynosi 10,4417 ha. Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym zlokalizowane są na obszarze o powierzchni ok. 4,0 ha. Najbliższe budynki mieszkalne oddalone są o około 300 m na północny - zachód od terenu instalacji.

Po przeprowadzeniu analizy spełnienia wymogów formalno – prawnych, pismem z dnia 28 lutego 2022 r. znak: OS-I.7222.8.1.2022.RD, zawiadomiłem strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz o umieszczeniu przedmiotowego wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 64/2022.

Jak ustalono, przedmiotem postępowania jest zwiększenie wydajności węzłów eksploatowanej instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) oraz instalacji do kompostowania odpadów zielonych i innych odpadów biodegradowalnych zbieranych selektywnie. Po analizie wniosku uznano, że wnioskowane zmiany wprowadzone w instalacji należy uznać za istotną zmianę w rozumieniu art. 3 pkt. 7 i art. 214 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Klimatu i Środowiska drogą elektroniczną (e-Puap) przy piśmie z dnia 28 lutego 2022 r. znak: OS-I.7222.8.1.2022.RD, wraz z informacją o wysokości uiszczanej przez Wnioskodawcę opłaty rejestracyjnej, celem rejestracji.

Zarządzający instalacją nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 ustawy z dn. 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 2022 poz. 1029 t.j.).

Analizując przedłożony wniosek oraz załączone dokumenty stwierdziłem, że wniosek nie przedstawia w sposób jednoznaczny wnioskowanych zmian w sposobie prowadzenia instalacji MBP. Opracowany wniosek nie spełniał wymogów art. 184 i art. 208, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 42 ust. 2 ustawy o odpadach. W przypadku prowadzenia produkcji paliw alternatywnych w instalacji MBP należało przedstawić analizę porównawczą zgodności instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych, z wymaganiami decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej. Analiza winna jednoznacznie wskazywać konkretne najlepsze dostępne techniki, które zostaną zastosowane w instalacji.

Uwzględniając powyższe, postanowieniem z dnia 28 marca 2022 r. znak: OS-I.7222.8.1.2022.RD wezwałem Wnioskodawcę do przedłożenia uzupełnień wniosku. Uzupełnienia przedłożono w dniu 4 maja 2022 r.

W okresie prowadzonego postępowania, decyzją Wójta Gminy Radymno z dnia 20 kwietnia 2022 r. znak: RO-6220.7.27.2021 Wnioskodawca uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia pn: „Zwiększenie mocy nominalnej Zakładu Zagospodarowania Odpadów Przedsiębiorstwa Usług Komunalnych EMPOL Sp. z o.o., w m. Młyny” na działce o numerze ewid. 196/11, gm. Radymno”.

Po analizie przedłożonych przez Zakład uzupełnień uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zwiększenie mocy całkowitej istniejącej instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) w m. Młyny możliwe jest wyłącznie w zgodności z zapisami Załącznika nr 1 do Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego na lata 2020 – 2026, z perspektywą do 2023 r.

Zgodnie z wymogiem art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach, działając na podstawie art. 183c. ust. 1 i 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, pismem z dnia 6 maja 2022 r. znak: OS-I.7222.6.1.2022.RD wystąpiłem do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Jarosławiu o przeprowadzenie kontroli instalacji w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w „Operacie przeciwpożarowym, Młyny maj 2019 r.” opracowanym przez Rzecznawcę ds. zabezpieczeń Przeciwpożarowych oraz postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Jarosławiu z dnia 27 sierpnia 2019 r. znak: PRZ.5560.18.2019. uzgadniające warunki operatu p.poż. Pismem z dnia 24 maja 2022 r. znak: PRZ.5268.3.2022, po przeprowadzeniu kontroli instalacji w dniach 19 – 24 maja 2022 r., Komendant

Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Jarosławiu stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Na podstawie art. 41a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, pismem z dnia 6 maja 2022 r. znak: OS.I.7222.6.1.2022.RD, wystąpiłem do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie o przeprowadzenie kontroli instalacji w m. Młyny - z udziałem przedstawiciela Marszałka Województwa Podkarpackiego w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. W dniu 8 czerwca 2022 r. przeprowadzono kontrolę instalacji. Zgodnie z art. 41a ust. 3 ustawy o odpadach postanowieniem z dnia 10 czerwca 2022 r. znak: DPWI.7060.9.2022.EGO, Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska stwierdził, że przedmiotowa instalacja MBP eksploatowana przez PUK EMPOL Sp. z o.o., z/s Tylmanowa spełnia wymagania określone w przepisach ochrony środowiska.

Zgodnie z wymogiem art. 218 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, ogłoszeniem z dnia 5 lipca 2022 r. znak: OS.I.7222.8.1.2022.RD podałem do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz poinformowałem o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni, tj. od 7 lipca 2022 r. do 5 sierpnia 2022 r. na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Radymno 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 prowadzonego postępowania, uwzględniając zapisy art. 41 ust. 6a. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach zwrócono się pismem z dnia 5 lipca 2022 r. znak: OS.I.7222.8.1.2022.RD do Wójta Gminy Radymno, jako organu właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów o wydanie opinii. Pismem z dnia 20 lipca 2022 r. znak: RO-6220.23.2022 Wójta Gminy Radymno przedstawił opinię pozytywną.

Uwzględniając wniosek, punkty od I do XII. pozwolenia otrzymały nowe brzmienie.

W punktach I.1.1. i I.1.2. wprowadziłem stosowne zapisy dotyczące wydajności instalacji MBP w Młynach.

Głównym celem pracy instalacji MBP będzie przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 w procesie mechaniczno – biologicznego ich przetwarzania, w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub składowania, prowadzonym w dwóch węzłach:

- w I etapie w węźle mechanicznego przetwarzania odpadów,
- w II. etapie w węźle biologicznego przetwarzania odpadów.

Jak ustalono w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, wydajność eksploatowanej instalacji wyniesie:

1. Instalacja do mechaniczno - biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych tzw. MBP, którą tworzyć będą:

- a) węzeł do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i innych odpadów, o wydajności całkowitej 130 000 Mg/rok, w tym wariantowo:
 - przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 – 130 000 Mg/rok,

- przetwarzanie (doczyszczanie) selektywnie zebranych frakcji odpadów komunalnych – 100 000 Mg/rok,
- obróbka wstępna odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, tj. mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych – 100 000 Mg/rok.

b) węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów o wydajności całkowitej 85 000 Mg/rok, w tym wariantowo:

- proces biostabilizacji – 64 400 Mg/rok,
- proces biosuszenia – 85 000 Mg/rok.

2. Instalacja do przetwarzania odpadów zielonych i odpadów biodegradowalnych selektywnie zebranych – 10 000 Mg/rok (zgodnie z WPGO 3 000 Mg stanowi część mocy przerobowych istniejącej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych),

zlokalizowanych w m. Młyny, gmina Radymno,

Jak wynika z decyzji środowiskowej, wnioskowane progi wydajności instalacji zostaną osiągnięte w oparciu o już wybudowaną i istniejącą infrastrukturę budowlaną – technologiczną zakładu w Młynach.

Wydajność węzła do mechanicznego przetwarzania odpadów wzrośnie ze 104 000 Mg/rok na 130 000 Mg/rok ($\approx 508,0$ Mg/dobę uwzględniając czas pracy - przyjmowania odpadów do instalacji - 256 dni / rok).

Wydajność węzła do biologicznego przetwarzania odpadów w procesie stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej wzrośnie z 64 400 Mg/rok do 85 000 [Mg/rok].

Stosowne zmiany odnośnie wydajności instalacji i ilości przetwarzanych odpadów kierowanych do węzła mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów, wprowadzono również w punkcie II.1.2. decyzji (tabela nr 3) oraz w konsekwencji w punkcie II.1.4. (tabela nr 4), gdzie określono rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w węźle.

Prowadzący instalację wnioskował o ustalenie w pozwoleniu warunków prowadzenia procesu produkcji paliwa alternatywnego (proces R12).

Proces mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów kończyć się będzie wytwarzaniem komponentu do produkcji paliwa alternatywnego RDF z wykorzystaniem urządzeń linii sortowniczej, opisany w punkcie I.5.3. decyzji.

Warunki prowadzenia procesu przetwarzania odpadów celem produkcji paliwa alternatywnego lub komponentu do produkcji paliwa alternatywnego ustalono w punkcie II.3. decyzji. Rodzaj i masę odpadów kierowanych do procesu mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych ustalono w punkcie II.3.2. pozwolenia (tabela nr 7).

Zgodnie z DUŚ łączna ilość wszystkich odpadów kierowanych na linię sortowniczą nie może przekroczyć 130 000 Mg/rok, w tym mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych maksymalnie w ilości 100 000 Mg/rok. Uwzględniając wniosek, w pozwoleniu ustalono maksymalną ilość przetwarzanych odpadów kalorycznych na poziomie 60 000 Mg/rok. W tabeli nr 9 pozwolenia ustalono rodzaje i masę odpadów wytwarzanych w wyniku procesu produkcji paliwa alternatywnego (RDF) oraz sposób i miejsce magazynowania odpadów.

Wytworzony komponent do produkcji paliwa alternatywnego przekazywany będzie niezwłocznie, tj. zgodnie z harmonogramem dostaw odbiorcom odpadu.

Dopuszczono również prowadzenie procesu suszenia w bioreaktorach frakcji nadsitowej wysokokalorycznej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80 mm) wysianej ze zmieszanych odpadów komunalnych, celem obniżenia wilgotności odpadów do

poziomu poniżej 25% i podniesienia ich kaloryczności. W wyniku suszenia kod odpadów nie ulega zmianie.

W punkcie I.3.1. pozwolenia wprowadzono zmiany dotyczące parametrów węzła do mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów.

W hali sortowniczej o powierzchni 3899 m² w I. nawie hali zwiększono powierzchnię sektorów magazynowych nr 5 i 6 do magazynowania odpadów surowcowych oraz powierzchnię strefy komunikacji wewnętrznej o powierzchni 802 m². Ustalona w decyzji dopuszczalna łączna ilość (174 Mg) odpadów palnych magazynowanych jednocześnie na terenie hali sortowniczej, nie zmienia się.

Zgodnie z warunkiem punktu I.3.1.1.4. pozwolenia od dnia 18 sierpnia 2022 r. emisja zanieczyszczeń gazów i pyłów do powietrza z hali sortowniczej prowadzona będzie poprzez instalację wentylacji mechanicznej wyposażonej w filtry tkaninowe o skuteczności odpylania ok. 80% na biofiltry B1 i B2, o skuteczności redukcji zanieczyszczeń na poziomie min. 90 %, celem podczyszczenia i kolejno emitarami EB1 i EB2 do powietrza atmosferycznego.

W punkcie I.3.2.3. dokonano zmian w podziale placów technologiczno – magazynowych na terenie instalacji MBP. Na placu technologicznym o powierzchni całkowitej ~ 13 366 m² część placu o powierzchni ~ 636 m² wykorzystywana będzie jako plac do procesu przesiewania stabilizatu o kodzie 19 05 99 i kompostu o kodzie 19 05 03. Na placu wyznaczono również plac magazynowy nr 1 o powierzchni 3 000 m² oraz plac magazynowy nr 2 o powierzchni 2 943 m².

Na placu magazynowym nr 1 i nr 2 dopuszczono magazynowanie odpadów frakcji nadsitowej (ex 19 12 12 pow. 80 mm) w formie sprasowanych balotów o średniej objętości 1,12 m³ i wadze ok. 0,75 Mg – 1 Mg; maksymalna wysokość magazynowania 3 m. Dopuszcza się magazynowanie odpadów frakcji nadsitowej w postaci przyzmy przykrytej w całości plandeką. Maksymalna łączna ilość odpadów frakcji nadsitowej dopuszczonej do magazynowania jednocześnie wynosi maksymalnie 100 Mg.

W punkcie I.3.2.3.2. pozwolenia na placu magazynowania odpadów surowcowych i wielkogabarytowych o powierzchni 1600 m² wydzielono część o pow. 716 m² przeznaczoną do magazynowania odpadów w ramach zbierania (teren wydzielony z IPPC).

Stosowne zmiany odnośnie sposobów i miejsc magazynowania odpadów wprowadzono w punkcie II.1.3. (tabela nr 4) decyzji.

W konsekwencji wprowadzono również zmiany w punkcie I.3.2.6. decyzji w tabelach nr 2a, 2b, 2c, 2d, w którym ustalono całkowitą pojemność miejsc magazynowania odpadów na terenie instalacji MBP. Całkowita pojemność magazynowa (wyrażona w Mg) dla odpadów wytwarzanych i przetwarzanych instalacji MBP, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów w instalacji MBP w Młynach wynosi 25 060,84 Mg.

Rzeczywiście, dopuszczalne ilości magazynowanych odpadów zostały ustalone w zał. nr 6 do niniejszej decyzji, z uwzględnieniem wymogów operatu p.poż., konieczności zapobiegania emisji odorów z instalacji MBP.

Wnioskowane zmiany okoliczności faktycznych w zakresie zmiany wydajności instalacji oraz ilości przetwarzanych i magazynowanych odpadów mają wpływ na wysokość zabezpieczenia roszczeń, ustalonego postanowieniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 2 listopada 2020 r. znak: OS-I.7222.6.2.2019.RD, zmienionym postanowieniem z dnia 17 listopada 2021 r. znak: OS-I.7222.11.8.2021.RD. **Uwzględniając powyższe, postanowieniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 27 lipca 2022 r. znak: OS.I.7222.8.1.2022.RD zmieniono wysokość zabezpieczenia roszczeń.**

Wysokość wyliczonego zabezpieczenia roszczeń, wyliczona zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz.U. z 2019 r. poz. 256) w formie gwarancji bankowej wynosić będzie 1 730 661,76 zł (jeden milion siedemset trzydzieści tysięcy sześćset sześćdziesiąt jeden złotych siedemdziesiąt sześć groszy).

Uwzględniając zapisy decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, w punkcie I.5.2.1. ustalono technologię intensywnego przetwarzania biologicznego odpadów frakcji podsitowej ex 19 12 12 (frakcja 0-80 mm) w bioreaktorach.

W punkcie III.2. (tabela nr 11) decyzji ustalono rodzaje i masę odpadów przeznaczonych do biostabilizacji tlenowej (proces D8). Łączna ilość odpadów kierowanych do biostabilizacji wyniesie 64 400 Mg/rok.

W procesie jednostopniowej biostabilizacji w bioreaktorach czas prowadzenia procesu w bioreaktorze wyznaczać będzie uzyskanie parametrów dla stabilizatu określonych w pkt. I.5.2.1.7. decyzji, przy czym proces kompostowania intensywnego prowadzony będzie przez co najmniej 21 dni od pełnego załadowania bioreaktora. W bioreaktorach prowadzone będą badania odpadów pod kątem spełnienia wymogów dla stabilizatu. Proces biostabilizacji frakcji podsitowej w bioreaktorach może zostać skrócony do 14 dni pod warunkiem osiągnięcia ww. parametrów oraz wdrożenia „Procedury oceny stanu przetwarzanego biologicznie w bioreaktorach stabilizatu” omówionej w punkcie III.4.12. decyzji lub wydłużony w razie takiej potrzeby.

Maksymalna ilość odpadów powstających w wyniku biostabilizacji odpadów w procesie D8 ustalona w punkcie III.5. decyzji (tabela nr 12) wyniesie maksymalnie 54 700 Mg/rok.

Uwzględniając warunki decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, w punkcie IV.1. (tabela nr 14) zwiększono dopuszczoną ilość odpadów zielonych selektywnie zebranych i innych odpadów biodegradowalnych, kierowaną do procesu kompostowania (proces R3) z 3 300 Mg/rok na 10 000 Mg/rok.

W punkcie I.5.5. pozwolenia dopuszczono wytwarzanie w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych selektywnie zebranych i innych odpadów biodegradowalnych produktu nie będącego odpadem, który po uzyskaniu stosownego certyfikatu wydanego przez upoważnioną jednostkę może zostać stosowany jako kompost, polepszacz glebowy lub środek wspomagający uprawę roślin.

W punkcie VII.A decyzji ustalono warunki magazynowania odpadów o kodzie ex 19 12 12 (frakcji nadsitowej) na placu nr 1 i nr 2 w warunkach odbiegających od normalnych w ilości maksymalnej łącznej 200 Mg, pod warunkami wskazanymi w pozwoleniu.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

W punkcie I.1.2. oraz punkcie I.3.1.1.4. pozwolenia zintegrowanego zmienilem zapisy dotyczące konstrukcji hali sortowniczej, wyposażenia hali i sposobu odprowadzania zanieczyszczeń do powietrza. W celu zagwarantowania optymalnej skuteczności redukcji substancji odorotwórczych emitowanych z instalacji MBP, prowadzący instalację zamknął istniejące biofiltry typu otwartego oraz wyposażył je w emitory. Kominy biofiltrów wyposażono w króćce pomiarowe umożliwiające wykonanie pomiarów emisji zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie normami.

Zgodnie z punktem VII.2.3.1.1. pozwolenia od dnia 18 sierpnia 2022 r. w celu ograniczenia emisji do powietrza pyłów oraz metali zawartych w pyłe, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB, z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów,

w tym przetwarzania odpadów kalorycznych gazy odlotowe z hali sortowniczej ujmowane będą i odprowadzane poprzez system wentylacji mechanicznej wyposażony w filtr tkaninowy o skuteczności odpylania ok. 80% i kierowane na biofiltry typu zamkniętego B1 i B2 o skuteczności redukcji zanieczyszczeń na poziomie ok. 90 % i wprowadzone do powietrza atmosferycznego emitorami EB1 oraz EB2. Zgodnie z punktem VII.2.3.2. pozwolenia, w celu ograniczenia emisji zorganizowanych pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H₂S i NH₃, do powietrza, z węzła do biologicznego przetwarzania odpadów (proces stabilizacji tlenowej i kompostowania) gazy odlotowe ujmowane będą i odprowadzane na biofiltry typu zamkniętego B1 i B2 o skuteczności redukcji zanieczyszczeń na poziomie ok. 90 % wyposażone w dwa emitory ozn. EB1 i EB2 (filtr biologiczny BAT 34 b).

W niniejszej decyzji określono wartości dopuszczalne emisji do powietrza z biofiltra oraz z hali sortowniczej, z uwzględnieniem poziomów BAT-AELs dla procesu biologicznego przetwarzania odpadów, mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz dla procesu mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych, w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH₃, odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów) BAT 8 i BAT 34 Konkluzji.

W punkcie VII.2.4. pozwolenia ustalono poziomy dopuszczalnej emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza.

W tabeli nr 17 obowiązującej od 18 sierpnia 2022 r. ustalono, zgodnie z wymogami konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów, wnioskowane dopuszczalne poziomy emisji pyłu i całkowitego LZO z emitorów EB1, EB2 (tj. z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów (hala sortowni) oraz dopuszczalne poziomy emisji pyłu, amoniaku, odorów i całkowitego LZO (tj. z procesu biologicznego przetwarzania odpadów – proces biologicznego przetwarzania w bioreaktorach).

W tabeli nr 18.1. obowiązującej od 18 sierpnia 2022 r. w emisji rocznej ujęto emisję wszystkich zanieczyszczeń wskazanych w konkluzjach BAT jako BAT-AELs wprowadzanych do powietrza z emitorów EB1, EB2.

W punkcie VIII.2. pozwolenia zintegrowanego ustalono warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z procesu mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów, w tym w szczególności charakterystykę emitorów oraz zastosowanych w instalacji urządzeń ochrony powietrza.

W punkcie VIII.2.2. wskazano stosowane środki techniczne ograniczające emisję do powietrza z procesów przetwarzania tlenowego w bioreaktorach i procesu mechanicznego przetwarzania odpadów, w tym przetwarzania odpadów kalorycznych. W związku ze zmianą sposobu odprowadzania zanieczyszczeń z hali sortowniczej, w niniejszej decyzji dokonano korekty zakresu i częstotliwości monitoringu emisji do powietrza zgodnie z zapisami Konkluzji BAT.

Zakres monitoringu emisji do powietrza prowadzony na terenie instalacji został dostosowany do wymagań konkluzji BAT w zakresie emisji z procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz z przetwarzania odpadów kalorycznych. tj. z hali sortowni odpadów i z biofiltra.

Zakres i częstotliwość monitoringu emisji od dnia 18 sierpnia 2022 r. ustalono w tabeli nr 26 decyzji. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji z instalacji usytuowane będą na emitorach EB1 i EB2 (biofiltry typu zamkniętego).

We wniosku wykazano, iż w zakresie poziomów emisji do powietrza (BAT-AELs) instalacja będzie spełniać wszystkie wymogi Decyzji Komisji (UE) 2018/1147 z dnia

10 sierpnia 2018r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów.

Dokonano analizy wpływu zmian w instalacji pod kątem wymagań ww. Konkluzji BAT, w tym w szczególności przeanalizowano zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza. Wykazano również, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. 2012 poz. 1031) oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. 2010 nr 16 poz. 87).

W punkcie VII.4. decyzji zezwoliłem na zwiększenie ilości ścieków dopuszczalnej do wprowadzania do obcych urządzeń kanalizacyjnych. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych ustalono w tabeli nr 19. Poziomy emisji substancji są określone również w pozwoleniu wodnoprawnym oraz zgody oczyszczalni. Pozwolenie zintegrowane nie zwalnia prowadzącego instalacji z prowadzenia pomiarów jakości ścieków wynikających z innych decyzji.

W punkcie IX. pozwolenia zezwoliłem na zwiększenie zużycia wody wodociągowej i energii elektrycznej na potrzeby instalacji.

W punkcie XVII.17. decyzji zobowiązałem prowadzącego instalację do przeprowadzenia remontu nawierzchni placów technologiczno – magazynowych w terminie do dnia 31 grudnia 2022 r.

W związku ze zwiększeniem ilości odpadów kierowanych do przetwarzania oraz ilości odpadów wytwarzanych, załączniki nr 1, nr 2, nr 3, nr 4, nr 6 do pozwolenia otrzymały nowe brzmienie.

Instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP) oraz instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych, zlokalizowane w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów w Młynach od dnia 18 sierpnia 2022 r. spełniać będą wszystkie wymagania decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.

Rozwiązania według konkluzji BAT		Spełnienie wymogów BAT w instalacji
1. OGÓLNE KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT		
1.1. OGÓLNA EFEKTYWNOŚĆ ŚRODOWISKOWA		
BAT 1. Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy zapewniać wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego sobie wszystkie następujące cechy:		
	Rozwiązania według konkluzji BAT	Spełnienie wymogów BAT w instalacji
1.	Bat. 1.1. Zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla.	Działania poprawiające ogólną efektywność środowiskową: Zarząd Spółki prowadzi bieżący nadzór nad procesami technologicznymi, jak również wynikami badań, dokonuje ocen i sprawozdań.
2.	Bat. 1.2. Określenie przez kierownictwo polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie efektywności środowiskowej instalacji	

Rozwiązania według konkluzji BAT		Spełnienie wymogów BAT w instalacji
3.	Bat. 1.3. Planowanie i ustalanie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami	W instalacji opracowano procedury związane ruchem technologicznym, jak również sposobem monitoringu prowadzonych działań na każdym szczeblu, tj; technologii, przebiegu strumieni odpadów, monitoringu środowiska oraz monitoringu zużywanych nośników energii i materiałów. Zakład posiada schemat struktury organizacyjnej wraz z zakresem odpowiedzialności stanowiskowej. Zatrudnieni w instalacji MBP pracownicy posiadają stosowne szkolenia i uprawnienia, zezwalające im na świadczenie pracy na poszczególnych stanowiskach. Instalacja MBP posiada program konserwacji stosowanych maszyn i urządzeń, uwzględniający terminy przeglądów, napraw i remontów. Procesy przetwarzania odpadów prowadzone są zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Dla instalacji MBP na bieżąco wyznaczane są cele i zadania związane z podejmowaniem działań inwestycyjnych mających na celu zapewnienie eksploatacji instalacji w najlepszym standardzie. Planowane są bieżące konserwacje oraz większe modernizacje z uwzględnieniem ustalenia niezbędnych procedur oraz finansowania. Praca instalacji jest objęta monitoringiem środowiskowym oraz monitoringiem technologicznym. Zakres, częstotliwość i sposób prowadzenia monitoringu prowadzonych procesów technologicznych instalacji MBP określa punkt XII. posiadanego przez operatora instalacji pozwolenia zintegrowanego. Zakres i sposób monitorowania środowiska określa punkt XIII. posiadanego przez operatora instalacji pozwolenia zintegrowanego. Przedstawiane wyniki monitoringowe poddawane są analizie, mającej na celu wprowadzenie działań zapobiegawczych. Wszelkie dane środowiskowe podlegają archiwizacji. Instalacja MBP prowadzona jest pod stałym nadzorem technologa w celu zapewnienia stałej kontroli parametrów prowadzenia procesu i jego zgodności z wymaganiami formalnymi. Prowadzone są rejestry, mające na celu zobrazowanie sposobu prowadzenia procesu, jak i zapewniające możliwość szczegółowej analizy.
4.	Bat. 1.4. Wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem - struktury i odpowiedzialności - rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji - komunikacji - zaangażowania pracowników - dokumentacji - wydajnej kontroli procesu - programów obsługi technicznej - gotowości na sytuacje awaryjne i reagowanie na nie - zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska	
5.	Bat. 1.5. Sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: - monitorowania i pomiarów - działań naprawczych i zapobiegawczych - prowadzenia rejestrów - niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego lub zewnętrznego w celu określenia czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany	
6.	Bat. 1.6. System zarządzania środowiskowego Przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzony przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności.	Kadra kierownicza wyższego szczebla planuje i ustala niezbędne procedury, nadzoruje wyniki pracy instalacji ze szczególnym uwzględnieniem: monitoringu i pomiarów oraz podejmuje działania zaradcze i prewencyjne. Koniecznej jest wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego, do czego zobowiązałem Spółkę w punkcie XVII.1. pozwolenia.

Rozwiązania według konkluzji BAT		Spełnienie wymogów BAT w instalacji
7.	Bat. 1.7. Śledzenie rozwoju czystszych technologii	Kadra kierownicza instalacji MBP na bieżąco śledzi i w miarę możliwości wdraża postęp techniczny w dziedzinie gospodarowania odpadami. Procesy przetwarzania odpadów prowadzone są w zgodzie z obowiązującymi przepisami prawa.
8.	Bat. 1.8. Likwidacja instalacji Uwzględnienie – na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji – skutków dla środowiska wynikających z likwidacji zespołu urządzeń na etapie projektowania nowej instalacji	Na etapie projektowania zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji uwzględniane są skutki dla środowiska wynikające z ewentualnej likwidacji zespołu urządzeń oraz podejmowane są decyzje i działania mające na celu minimalizację negatywnego oddziaływania na środowisko.
9.	Bat. 1.9. Regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej	Prowadzący instalację regularnie prowadzi analizy porównawcze służące identyfikacji oraz ocenie głównych czynników wpływających na potrzebę i zasadność prowadzenia działalności w danym sektorze a także spełnianie wymagań regionu gospodarki odpadami. Ponadto, na podstawie art. 216 ust. 1 pkt. 1) ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Podkarpackiego przeprowadza co 5 lat analizę warunków obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego Spółce.
10.	Bat. 1.10. Zarządzanie strumieniem odpadów (→BAT 2)	Dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzi się bilanse przetworzonych odpadów w układzie miesięcznym, kwartalnym, półrocznym i rocznym. W procedurze przyjęcia odpadów na teren instalacji upoważniony pracownik podejmuje decyzje o skierowaniu strumienia dostarczonych odpadów w odpowiednie miejsce wyładunku.
11.	Bat. 1.11. Wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych (→BAT 3)	Wykaz strumieni ścieków przedstawiono w BAT 3.2. Wykaz strumieni gazów odlotowych przedstawiono w BAT 3.3. W niniejszej decyzji zaktualizowano wykaz strumieni ścieków w punkcie VIII.5.1. pozwolenia i gazów odlotowych z instalacji w punkcie VII.2.3. pozwolenia.
12.	Bat. 1.12. Plan zarządzania pozostałościami Plan zarządzania pozostałościami stanowi część systemu zarządzania środowiskowego i zawiera zbiór środków mających na celu: ■ zminimalizowanie powstawania pozostałości w wyniku przetwarzania odpadów, ■ optymalizację ponownego użycia, regeneracji, recyklingu lub odzyskiwania energii z pozostałości ■ zapewnienie właściwego unieszkodliwiania pozostałości nienadających się do recyklingu i odzysku.	Analizowana instalacja posiada określone przepustowości (moce przerobowe) w odniesieniu do całej instalacji jak odrębnie dla części mechanicznej i części biologicznej. Instalacja posiada również określone poziomy odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania. W instalacji odzyskiwane są frakcje surowcowe – frakcje te przekazywane są do odzysku. Frakcja biodegradowalna poddawana jest unieszkodliwianiu, przy czym uzyskany odpad może zostać poddawany dodatkowo procesowi odzysku (przesiewanie na sicie) celem nadania mu cech i właściwości umożliwiających wykorzystanie jako materiału w procesie rekultywacji składowiska odpadów. Pozostałością z przetwarzania odpadów jest tzw. balast – odpady nie dające się odzyskać surowcowo

Rozwiązania według konkluzji BAT		Spełnienie wymogów BAT w instalacji
		ani energetycznie a także tzw. stabilizat tj. zmineralizowana w procesie biologicznej stabilizacji frakcja biodegradowalna wydzielona na części mechanicznej. Pozostałości są unieszkodliwianie poprzez składowanie na składowisku odpadów – na instalacji zlokalizowanej w bezpośrednim sąsiedztwie analizowanej instalacji MBP. W punkcie XVII.1. niniejszej decyzji zobowiązano prowadzącego instalację do opracowania systemu zarządzania środowiskowego uwzględniającego plan zarządzania pozostałościami.
13.	Bat. 1.13. Plan zarządzania w przypadku awarii	Analizowana instalacja posiada opracowany i wdrożony plan awaryjny instalacji MBP. Plan ten stanowi załącznik nr 5 do posiadanego przez operatora instalacji pozwolenia zintegrowanego. Ww. plan określa m. in. sposób reagowania na awarie i ograniczenia skutków awarii oraz wymóg informowania o jej wystąpieniu. W zakładzie znajduje się dziennik pracy instalacji, w którym wpisuje się zdarzenia odbiegające od normalnych, takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp. W 2019 r. opracowany został operat przeciwpożarowy obejmujący instalację MBP w m. Młyny.
14.	Bat. 1.14. Plan zarządzania odorami (→BAT 12) W celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan zarządzania odorami, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego (→ BAT 1) i obejmujący wszystkie poniższe elementy oraz dokonywać jego regularnych przeglądów: - protokół zawierający działania i harmonogram, - protokół monitorowania odorów określony w BAT 10, - protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi, - program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł; określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających <i>Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.</i> Emisje odorów można monitorować zgodnie z: - normami EN (np. olfaktometria dynamiczna zgodnie z normą EN 13725 w celu określenia stężenia odoru lub normą EN 16841-1 lub -2 w celu określenia ekspozycji na odór), - normami ISO, normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami zapewniającymi uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej w przypadku stosowania alternatywnych metod, w przypadku których niedostępne są normy EN (np. oszacowanie wpływu odorów). Częstotliwość monitorowania określa się w planie zarządzania odorami (→BAT 12).	W przypadku analizowanej instalacji, stwierdzono zaistnienie skarg na dokuczliwość odorów w obiektach wrażliwych. Źródło emisji odorów z instalacji MBP stanowi proces przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz biologicznego (tlenowego) przetwarzania wydzielonej z opadów komunalnych frakcji ulegającej biodegradacji oraz proces biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i odpadów biodegradowalnych selektywnie zebranych. Prowadzący instalację opracował Plan zarządzania odorami. W punkcie XVII.1. pozwolenia zobowiązałem prowadzącego instalację do wdrożenia opracowanego planu w terminie do dn. 17 sierpnia 2022 r. systemu zarządzania środowiskowego, uwzględniającego m.in. plan zarządzania odorami spełniającego wymogi BAT 10 i 12. Zgodnie z warunkami obowiązującego pozwolenia operator instalacji MBP przeprowadza badania olfaktometryczne, sprawdzające skuteczność działania biofiltrów na emitorach (EB1 i EB2), z częstotliwością raz na dwa lata. Jak ustalono w punkcie XIII.2. pozwolenia od dnia 18 sierpnia 2022 r. badania te prowadzone będą z biofiltrów typu zamkniętego wyposażonych w króćce pomiarowe (ozn. EB1 i EB2) z częstotliwością raz na pół roku.

Rozwiązania według konkluzji BAT		Spełnienie wymogów BAT w instalacji
15.	Bat. 1.15. Plan zarządzania hałasem i wibracjami (→BAT 17)	W punkcie XVII.1. pozwolenia zobowiązałem prowadzącego instalację do opracowania i wdrożenia systemu zarządzania środowiskowego obejmującego plan zarządzania hałasem i wibracjami w terminie do dn. 17 sierpnia 2022 r. (→BAT 17).
BAT 2. W celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.		
Rozwiązania według konkluzji BAT		Spełnienie wymogów BAT w instalacji
16.	Bat 2.a) Opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór	Weryfikacja dostarczanych do instalacji odpadów prowadzona jest dwuetapowo: I - na wadze samochodowej, poprzez weryfikację dostawcy oraz deklarowanego składu i ilości odpadów, II - po wyładunku odpadów w miejscu ich przyjęcia do instalacji. Przyjęcie odpadów na teren instalacji odbywa się pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących procedur zakładowych i przepisów prawa. Prowadzona jest kontrola odpadów pod kątem jakościowym (rodzaj asortymentu). Pracownik odmawia przyjęcia odpadów niezgodnych z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami lub z posiadanym pozwoleniem zintegrowanym. Do przetwarzania na instalacji MBP przyjmowane są tylko odpady wskazane w posiadanym pozwoleniu zintegrowanym. Gromadzone są informacje o odpadach dostarczonych do przetworzenia. Ponadto, wdrożone procedury przewidują możliwość pobierania próbek i charakterystykę odpadów w celu uzyskania wystarczającej wiedzy na temat składu odpadów. Procedury poprzedzające odbiór odpadów uwzględniają również ryzyko pojawienia się w strumieniu odpadów do przetworzenia odpadów niebezpiecznych. Procedura odbioru ma na celu potwierdzenie charakterystyki odpadów określonej na etapie poprzedzającym odbiór. Procedura ta umożliwia określenie elementów, które należy zweryfikować przy przybyciu odpadów do zakładu, a także kryteria odbioru i/lub odmowy odbioru odpadów. Instalacja MBP ma na celu rozdzielanie strumienia zmieszanych odpadów celem wydzielania odpadów tych samych grup. Przetwarzanie realizowane jest w mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów, tj. na sicie bębnowym i linii sortowniczej. W analizowanej instalacji polega ono na: - oddzielaniu na podstawie wielkości metodą przesiewania na sicie, - ręcznym oddzielaniu na podstawie badania wzrokowego, - oddzielaniu metali żelaznych, metali nieżelaznych lub wszystkich metali,
17.	Bat 2.b) Opracowanie i wdrożenie procedur odbioru	
18.	Bat 2.c) Opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów	
19.	Bat 2.d) Opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia	
20.	Bat 2.e) Zapewnienie segregacji odpadów	
21.	Bat 2.f) Zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów	
22.	Bat 2.g) Sortowanie dostarczanych odpadów stałych	

Rozwiązania według konkluzji BAT		Spełnienie wymogów BAT w instalacji
		- rozdrabnianiu odpadów, celem produkcji paliwa alternatywnego. W wyniku sortowania wydzielone zostają: - surowce wtórne nadające się do wykorzystania materiałowo lub energetycznie, kwalifikowane jako odpady z grup 19 12, 15 01; 16 01; 16 02; 16 06; - pozostałość po sortowaniu frakcji nadsitowej na linii sortowniczej o kodzie 19 12 12 kierowana do produkcji paliwa alternatywnego lub do składowania na składowisku odpadów (po spełnieniu wymogów prawnych); - frakcja podsitowa ex 19 12 12 (0- 80 mm) kierowana do biologicznego przetworzenia. - Z pozostałości z procesu sortowania tj. frakcji nadsitowej o właściwościach kalorycznych (pozbawionej wysegregowanych surowców wtórnych), produkuje się tzw. paliwo alternatywne inne niż niebezpieczne o kodzie 19 12 10. - Pozostałość z frakcji nadsitowej o kodzie ex 19 12 12 (frakcja niskoenergetyczna) kierowana jest zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do składowania na składowisku odpadów (po spełnieniu dopuszczenia odpadów do składowania). Celem śledzenia lokalizacji i ilości odpadów, w zakładzie funkcjonuje system śledzenia oraz wykaz odpadów. Wykaz ten zawiera wszystkie informacje wygenerowane w wyniku zastosowania procedur poprzedzających odbiór, magazynowania, przetwarzania lub przekazywania odpadów poza zakład. Dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzi się bilanse przetworzonych odpadów. Bilanse uwzględniają masę odpadów przyjętych, przetworzonych, wytworzonych, jak również przekazanych do odzysku lub unieszkodliwienia. Sortowanie dostarczanych odpadów stałych w instalacji MBP ma na celu zapobieganie przedostawaniu się niepożądanego materiału do kolejnych procesów przetwarzania odpadów. W analizowanej instalacji polega ono na oddzielaniu na podstawie wielkości metodą przesiewania, ręcznym oddzielaniu na podstawie badania wzrokowego (Bat 2.g Konkluzji).
BAT 3. W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody i powietrza w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków i gazów odlotowych, jako części systemu zarządzania środowiskowego, obejmującego wszystkie następujące elementy:		
	Rozwiązania według konkluzji BAT	Spełnienie wymogów BAT w instalacji
23.	Bat.3.1. Informacje dotyczące charakterystyki odpadów, które mają zostać przetworzone oraz procesów przetwarzania odpadów, w tym:	Zarządzający instalacją opracował uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji oraz opisy technik zintegrowanych z procesem oraz

Rozwiązania według konkluzji BAT		Spełnienie wymogów BAT w instalacji
	a) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji b) opisy technik zintegrowanych z procesem oraz metod oczyszczania ścieków/ gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczności	metod oczyszczania ścieków/gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczności. Rodzaj odpadów przetwarzanych w instalacji jest wpisany w profil prowadzonej działalności i określony przepisami prawa w zakresie gospodarki odpadami, a charakterystykę odpadów możliwych do przetworzenia w instalacji określają warunki pozwolenia zintegrowanego. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, jest przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami. System analizy próbek polega na ocenie wzrokowej i odniesieniu wyników oceny do informacji zawartej w karcie przekazania odpadów. W pozwoleniu zintegrowanym zostały określone źródła emisji ścieków oraz emisji zanieczyszczeń do powietrza związanych z eksploatacją instalacji.
24.	Bat.3.2. Informacje na temat cech charakterystycznych ścieków, takie jak: a) wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatury i konduktywności b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, substancje priorytetowe/ mikrozanieczyszczenia) c) dane dotyczące bioeliminacji (np. BZT, stosunek BZT do ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. inhibicja osadu czynnego))	W pozwoleniu zintegrowanym pkt. VIII.5. ustalono strumienie ścieków z instalacji MBP i warunki ich odprowadzania: Wykaz strumieni ścieków: • Ścieki technologiczne z instalacji stabilizacji tlenowej (bioreaktory) i z biofiltra (MBP) odprowadzane do szczelnego, bezodpływowego, podziemnego zbiornika o pojemności $V = 25,2 \text{ m}^3$ (Zb. 3) w sąsiedztwie biofiltra. Odcieki ze zbiornika $25,2 \text{ m}^3$ przepływają przelewem do zbiornika o poj. 200 m^3. Ścieki w miarę potrzeb recykulowane będą do złoża stabilizowanych odpadów w bioreaktorach. • Ścieki z placu technologicznego – magazynowego o powierzchni $13\,366 \text{ m}^2$ ujmowane są odwodnieniem liniowym i odprowadzane do szczelnej studni rewizyjnej umieszczonej na środku odwodnienia liniowego, ustawionej na kolektorze kanalizacji technologicznej, którym są odprowadzane do 2 szczelnych przepływowych podziemnych zbiorników retencyjnych a następnie przelewem do szczelnego, wyłożonego geomembraną ziemnego zbiornika otwartego retencyjnego o pojemności $V = 200 \text{ m}^3$ (Zb. 2). • Brudne wody opadowe z powierzchni komunikacyjnych, powierzchni dróg, placów postojowych, chodników, powierzchni do mycia pojazdów i maszyn odprowadzane są poprzez 2 łapacze piasku, błota, tłuszczów i olejów oraz separator koalescencyjny zintegrowany z osadnikiem PSK V Koala II typ 10/2500 celem podczyszczenia do przepływowego podziemnego zbiornika retencyjnego z funkcją ppoż. o kubaturze $227,6 \text{ m}^3$.

	Rozwiązania według konkluzji BAT	Spełnienie wymogów BAT w instalacji
		• Wody opadowe z dachów hal, placów manewrowych i dróg wewnętrznych kierowane są poprzez separator ropopochodnych wraz z osadnikiem a następnie bezpośrednio do zbiornika p-poż. o poj. $V = 227,6 \text{ m}^3$ (Zb.1). Nadmiar ścieków pochodzących z terenu instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP) będzie wywożony na oczyszczalnię ścieków (wywóz partiami), na podstawie zgody właściciela urządzeń kanalizacyjnych na przyjęcie ścieków przemysłowych, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego i pozwolenia wodno – prawnego. Ilość wywożonych ścieków jest ustalana na podstawie pojemności beczkowozów. Prowadzony jest rejestr ilości wywożonych odcieków. Prowadzony jest monitoring stężeń zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych (wywożonych na oczyszczalnię. Zdiagnozowane zostały cechy charakterystyczne wytwarzanych ścieków (BAT 3.ii. Konkluzji). Zakres prowadzonego monitoringu zostanie dostosowany do wymogów Konkluzji BAT 7.
25.	Bat 3.3. Informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych, takie jak: – wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury – średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. związków organicznych, TZO, takich jak PCB) – palność, górna i dolna granica palności, reaktywność – obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. tlenu, azotu, pary wodnej, pyłu).	<u>Wykaz strumieni emisji do powietrza z procesu mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów: oraz z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych.</u> • Emisja z hali sortowniczej - emisja z procesu sortowania odpadów: Do dnia 17 sierpnia 2022 r. z węzła do mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów – wszystkich etapów procesu mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów (miejsc rozładunku odpadów, miejsc magazynowania odpadów i sortowania) – gazy odlotowe ujmowane będą i odprowadzane poprzez system instalacji wentylacji mechanicznej wyciągowej działającej na zasadzie podciśnienia na biofiltry typu zamkniętego wyposażone w króćce pomiarowe (2 szt. emitory ozn. EB1 i EB2). Od dnia 18 sierpnia 2022 r. gazy odlotowe ujmowane będą i odprowadzane poprzez instalację wentylacji mechanicznej (montaż 3 wentylatorów wywiewnych o wydajności ok $90\,000 \text{ m}^3/\text{h}$) z zainstalowanym filtrem tkaninowym na biofiltry B1 i B2 o skuteczności redukcji zanieczyszczeń na poziomie ok. 90 %, celem podczyszczenia i kolejno emitarami EB1 oraz EB2 odprowadzane do powietrza atmosferycznego.

Rozwiązania według konkluzji BAT		Spełnienie wymogów BAT w instalacji
		• Emisja z procesu technologicznego zachodzącego w bioreaktorach (biostabilizacja tlenowa w procesie MBP i kompostowanie odpadów zielonych): • Powietrze procesowe wyciągane jest z 12 bioreaktorów w sposób wymuszony układem wentylacyjnym ssącym wyciągowym i kierowane jest na biofiltry stacjonarne B1 i B2 (2 szt.) wypełnione zrębkami oraz korą oddzielnie dla każdego z bloków bioreaktorów (1 biofiltr na 6 szt. bioreaktorów) wyposażone w dwa emitery ozn. EB1 i EB2. Biofiltry gwarantują oczyszczanie powietrza w min. 90% skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ou*/m³, przed odprowadzeniem do atmosfery. Biofiltry zostały zhermetyzowane w sposób umożliwiający prowadzenie pomiarów wielkości emisji zgodnie z wymogiem BAT 8 Konkluzji.
BAT 4. Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z magazynowaniem odpadów, w ramach BAT należy stosować <u>wszystkie</u> poniższe techniki		
	Rozwiązania według konkluzji BAT	Spełnienie wymogów BAT w instalacji
26.	Bat 4 a) Zoptimalizowane miejsce magazynowania - miejsce magazynowania usytuowane jak najdalej od obiektów wrażliwych, cieków wodnych, itp. - miejsce magazynowania usytuowane tak aby wyeliminować wielokrotne przemieszczanie odpadów Możliwość ogólnego stosowania w nowych instalacjach.	b. Zoptimalizowane miejsce magazynowania. Miejsca magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania w poszczególnych procesach oraz odpadów wytwarzanych będą jednoznacznie wyznaczone, o odpowiedniej pojemności magazynowania. Miejsca magazynowania będą usytuowane możliwie jak najdalej od obiektów wrażliwych, cieków wodnych itp. Miejsca magazynowania będą usytuowane w sposób zapewniający eliminację zbędnych postępowań z odpadami na terenie zakładu (np. dwukrotne przemieszczanie odpadów).
27.	BAT 4 b) Odpowiednia pojemność magazynowania - wyraźnie ustalona i nie przekraczana maksymalna pojemność magazynowa odpadów, wzięwszy pod uwagę charakterystykę odpadów (np. w odniesieniu do ryzyka pożaru) i zdolności przetwarzania - ilość przechowywanych odpadów jest regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania - wyraźnie ustalony maksymalny czas składowania odpadów. Możliwość ogólnego stosowania.	b. Odpowiednia pojemność magazynowania: Wyraźnie ustalona i nie przekraczana maksymalna pojemność magazynowa odpadów, uwzględniająca charakterystykę odpadów, o powierzchni i kubaturze dostosowanej do mocy przerobowej instalacji i przyjętej technologii. Ilość magazynowanych odpadów będzie regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania. Wyraźnie ustalony maksymalny czas magazynowania odpadów. W niniejszej decyzji wyznaczono pojemności magazynowe wszystkich miejsc magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania.
28.	BAT 4 c) Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania	c. Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania. Sprzęt używany do załadunku, rozładunku i magazynowania odpadów będzie wyraźnie
29.	BAT 4 d) Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi	

Rozwiązania według konkluzji BAT		Spełnienie wymogów BAT w instalacji
		udokumentowany i oznakowany. d. Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi. Na terenie zakładu istnieje budynek Magazyn odpadów niebezpiecznych wydzielonych ze strumienia odpadów kierowanych na instalację MBP oraz powstających w wyniku bieżącej eksploatacji Zakładu.
BAT 5. Aby ograniczyć ryzyko środowiskowe związane z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów, BAT polega na opracowaniu i wdrożeniu procedur postępowania i przemieszczania		
	Rozwiązania według konkluzji BAT	Spełnienie wymogów BAT w instalacji
30.	BAT 5. Procedury postępowania i przemieszczania mają na celu zapewnienie bezpiecznego postępowania z odpadami i przemieszczania ich w odpowiednie miejsce magazynowania lub przetwarzania. Obejmują one następujące elementy: - postępowaniem z odpadami i przemieszczaniem odpadów zajmuje się kompetentny personel, - postępowanie z odpadami i przemieszczanie odpadów są należycie dokumentowane, zatwierdzane przed wykonaniem i weryfikowane po wykonaniu, - stosuje się środki mające na celu zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie wycieków, - podczas mieszania lub łączenia odpadów (np. odsysanie pylących/sproszkowanych odpadów) stosuje się eksploatacyjne i konstrukcyjne środki ostrożności. Procedury postępowania z odpadami i ich przemieszczania opierają się na ryzyku, wzięwszy pod uwagę prawdopodobieństwo awarii i incydentów oraz ich skutki dla środowiska.	W analizowanej instalacji obowiązują procedury postępowania z odpadami i ich przemieszczania mające na celu zapewnienie bezpieczeństwa podczas postępowania z odpadami tj. podczas ich odbioru, kontroli, transportu, magazynowania, przetwarzania itp. Miejsca magazynowania i przetwarzania odpadów mają szczelne podłoże. Żaden proces związany z postępowaniem z odpadami nie odbywa się na terenie biologicznie czynnym. Ciąg komunikacyjny od bramy głównej do miejsc dostarczenia odpadów jest uszczelniony. Pracownicy zobligowani są również do oceny standardów pojazdów dowożących odpady na teren instalacji, szczególnie pod kątem ich stanu technicznego i ryzyku wycieku substancji zawierających związki ropopochodne.
1.2. MONITOROWANIE		
BAT 6. Ścieki do środowiska wodnego		
	Rozwiązania według konkluzji BAT	
31.	Bat 6. W przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie ścieków (→ BAT 3), w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesu (np. przepływ ścieków, pH, temperaturę, konduktywność, BZT) w kluczowych lokalizacjach (np. w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania wstępnego lub odpływu z tej instalacji, w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania końcowego, w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację).	Ścieki wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji nie stanowią istotnych emisji do wody. Ścieki te są częściowo recykulowane do procesów technologicznych. Strumienie ścieków z instalacji są ujmowane odrębnie w sposób opisany w BAT 3.2. Ścieki przemysłowe są częściowo wywożone na oczyszczalnię ścieków, na podstawie zgody właściciela urządzeń kanalizacyjnych i pozwolenia wodno - prawnego na wprowadzanie ścieków do obcych urządzeń kanalizacyjnych. Ilość wywożonych ścieków jest ustalana na podstawie pojemności beczkowozów. Prowadzony jest rejestr ilości wywożonych odcieków. Prowadzony jest monitoring jakości ścieków przekazywanych beczkowozem na oczyszczalnię ścieków (w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację – zrzut partiami). Obecnie prowadzone badania jakości odcieków obejmują stężenia BZT₅, ChZTCr, zawiesiny ogólnej, azotu amonowego,

Rozwiązania według konkluzji BAT		Spełnienie wymogów BAT w instalacji													
		chlorków, substancji ekstrahujących się eterem naftowym, fosfor ogólny, Odczyn, Temperatura. Pobór prób ścieków technologicznych do badań prowadzony jest ze zbiornika odcieku z częstotliwością 1 raz na kwartał. Od dnia 18 sierpnia 2022 r. zakres monitoringu zanieczyszczeń w ściekach zostanie dostosowany do wymogów BAT 7 Konkluzji.													
BAT 7. Monitoring emisji do wody															
32.	Bat 7. W ramach BAT należy monitorować emisje do wody co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej. - ChZT ^{(5) (6)} – brak dostępnej normy EN – raz w miesiącu - Arsen (As), Kadm (Cd), Chrom (Cr), Miedź (Cu), Nikiel (Ni), Ołów (Pb), Cynk (Zn) ^{(3) (4)} – dostępne różne normy np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586 - raz w miesiącu - PFOA ⁽³⁾ – brak dostępnej normy EN – raz na 6 miesięcy - PFOS ⁽³⁾ – brak dostępnej normy EN – raz na 6 miesięcy - Azot ogólny ⁽⁶⁾ - dostępne różne normy EN (np. EN ISO 12260, EN ISO 11905-1) – raz w miesiącu - Rtęć (Hg) ^{(3) (4)} – dostępne różne normy EN np. EN ISO 17852, EN ISO 12846) raz w miesiącu - OWO ^{(5) (6)} - dostępne różne normy EN (np. EN ISO 1484) – raz w miesiącu, - Fosfor ogólny ⁽⁶⁾ - dostępne różne normy EN (np. EN ISO 15681-1 i -2, EN ISO 6878, EN ISO -11885) – raz w miesiącu, - Zawiesina ogólna ⁽⁶⁾ - dostępne różne normy EN (np. EN ISO 872) – raz w miesiącu. ⁽¹⁾ Częstotliwość monitorowania można ograniczyć, jeżeli poziomy emisji okazują się wystarczająco stabilne. ⁽²⁾ W przypadku zrzutu partiami, który ma miejsce rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania, monitorowanie przeprowadza się raz dla każdej partii. ⁽³⁾ Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3. ⁽⁴⁾ W przypadku zrzutu pośredniego do zbiornika wodnego częstotliwość monitorowania można ograniczyć, jeśli w oczyszczalni ścieków następuje redukcja danych zanieczyszczeń. ⁽⁵⁾ Monitoruje się OWO albo ChZT. Preferowanym wariantem jest OWO, ponieważ jego monitorowanie nie wiąże się ze stosowaniem bardzo toksycznych związków. ⁽⁶⁾ Monitorowanie ma zastosowanie tylko w przypadku zrzutu bezpośredniego do zbiornika wodnego.	Ścieki wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji nie stanowią istotnych emisji do wody. Nie występuje zrzut bezpośredni do zbiornika wodnego. Występuje zrzut pośredni partiami. Ścieki są częściowo wywożone na oczyszczalnię ścieków na podstawie zgody właściciela urządzeń kanalizacyjnych i pozwolenia wodno - prawnego na wprowadzanie ścieków do obcych urządzeń kanalizacyjnych. Zgodnie z punktem XIII.1. pozwolenia zintegrowanego prowadzony jest monitoring ilości i składu ścieków przemysłowych przekazywanych beczkowozem do oczyszczalni ścieków. Obecnie pobór prób ścieków technologicznych do badań prowadzony jest ze zbiornika odcieku z częstotliwością 1 raz na kwartał. Zakres i częstotliwość prowadzonych badań jakości ścieków nie odpowiada zapisom konkluzji BAT 7 i BAT 20. Od dnia 18 sierpnia 2022r. zakres monitoringu zanieczyszczeń w ściekach zostanie dostosowany do wymogów BAT 7 i BAT 20 (Tab. 6.2.) Konkluzji. W punkcie XIII.1. pozwolenia ustalono zakres monitoringu składu ścieków przemysłowych przekazywanych do oczyszczalni ścieków w od dnia 18 sierpnia 2022 r. zgodnie z wymogiem BAT 7 i BAT 20. <table><tr><td>Arsen (As)</td><td rowspan="7">co najmniej 1 raz na miesiąc^{1) 2) 3) 4)}</td></tr><tr><td>Kadm (Cd)</td></tr><tr><td>Chrom (Cr)</td></tr><tr><td>Miedź (Cu)</td></tr><tr><td>Ołów (Pb)</td></tr><tr><td>Nikiel (Ni)</td></tr><tr><td>Cynk (Zn)</td></tr><tr><td>Rtęć (Hg)</td><td rowspan="2">co najmniej 1 raz na 6 miesięcy^{1) 2)}</td></tr><tr><td>PFOA</td></tr><tr><td>PFOS</td><td></td></tr></table>	Arsen (As)	co najmniej 1 raz na miesiąc ^{1) 2) 3) 4)}	Kadm (Cd)	Chrom (Cr)	Miedź (Cu)	Ołów (Pb)	Nikiel (Ni)	Cynk (Zn)	Rtęć (Hg)	co najmniej 1 raz na 6 miesięcy ^{1) 2)}	PFOA	PFOS	
Arsen (As)	co najmniej 1 raz na miesiąc ^{1) 2) 3) 4)}														
Kadm (Cd)															
Chrom (Cr)															
Miedź (Cu)															
Ołów (Pb)															
Nikiel (Ni)															
Cynk (Zn)															
Rtęć (Hg)	co najmniej 1 raz na 6 miesięcy ^{1) 2)}														
PFOA															
PFOS															
BAT 8. EMISJE DO POWIETRZA – EMISJE ZORGANIZOWANE															
33.	Bat 8. W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN.	W niniejszej decyzji dokonano korekty zakresu i częstotliwości monitoringu emisji do powietrza zgodnie z zapisami Konkluzji BAT. Zakres monitoringu emisji do powietrza													

Rozwiązania według konkluzji BAT				Spełnienie wymogów BAT w instalacji		
34.	Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej. Monitorowanie powiązane z BAT 34 . Tab. 6.7. Poziomy emisji powiązane z NDT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH ₃ , odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów:			prowadzony na terenie instalacji został dostosowany do wymagań konkluzji BAT w zakresie emisji z procesu mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów, tj. z hali sortowni odpadów i z biofiltra) oraz z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych (z hali sortowni). Zgodnie z wymogiem BAT 8 i 34 Konkluzji ustalono monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza dla procesu biologicznego przetwarzania odpadów i mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (z biofiltra i z hali przetwarzania odpadów). Monitoring emisji z hali sortowniczej: Monitoring emisji z hali sortowniczej i biofiltra: Od dnia 18 sierpnia 2022 r. prowadzony będzie pomiar emisji pyłu, amoniaku, odorów i całkowitego LZO w emitorach EB1 i EB2. W punkcie XIII.2. pozwolenia w nowej tabeli nr 25 ustalono nowy zakres monitoringu od dnia 18 sierpnia 2022r.		
	Substancja/ parametr	Normy	Proces przetwarzania odpadów	Minimalna częstotliwość monitorowania (1)		
	Pył 2 – 5 mg/Nm³	EN 13284-1	Mechaniczne przetwarzanie odpadów	Raz na sześć miesięcy		
			Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów			
	H ₂ S (4)	Brak dostępnych norm EN	Biologiczne przetwarzanie odpadów (4)	Raz na sześć miesięcy		
	NH ₃ (4) 0,3 – 20 mg/Nm³	Brak dostępnych norm EN	Biologiczne przetwarzanie odpadów (4)	Raz na sześć miesięcy		
	Stężenie odorów (5) 200 – 1000 ou _E /Nm³	EN 13725	Biologiczne przetwarzanie odpadów (5)	Raz na sześć miesięcy		
	Całkowite LZO 5- 40 mg/Nm³ (3) Całkowite LZO 5- 30 mg/Nm³ (3)	EN 12619	Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów Mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych BAT 31, BAT 34	Raz na sześć miesięcy		
	(1) Częstotliwości monitorowania można ograniczyć, jeżeli poziomej emisji okazują się wystarczająco stabilne.					
	(2) Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 3.					
(3) Zamiast stosowania normy EN1948-1, próbki można również pobierać zgodnie z normą CEN/TS 1948-5.						
(4) Można zamiast tego monitorować stężenie odorów.						
(5) Zamiast monitorowania stężenia odorów można monitorować NH ₃ i H ₂ S.						
BAT 9. Emisje rozproszone związków organicznych:						
34.	Bat 9. W ramach BAT należy monitorować co najmniej raz w roku emisje rozproszone związków organicznych do powietrza powstające w wyniku regeneracji zużytych rozpuszczalników, dekontaminacji sprzętu zawierającego TZO przy użyciu rozpuszczalników oraz fizyczno-chemicznego przetwarzania rozpuszczalników w celu uzyskania lepszych właściwości kalorycznych, stosując jedną z poniższych technik lub ich kombinacje:			Technika nie dotyczy analizowanej instalacji.		

Rozwiązania według konkluzji BAT		Spełnienie wymogów BAT w instalacji
	- pomiar - wskaźniki emisji - bilans masy.	
BAT 10. W ramach BAT należy okresowo monitorować emisje odorów: Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość odorów.		
35	Bat 10. Protokół monitorowania odorów Emisje odorów można monitorować zgodnie z: - normami EN (np. olfaktometria dynamiczna zgodnie z normą EN 13725 w celu określenia stężenia odoru lub normą EN 16841-1 lub -2 w celu określenia ekspozycji na odor), - normami ISO, normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami zapewniającymi uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej w przypadku stosowania alternatywnych metod, w przypadku których niedostępne są normy EN (np. oszacowanie wpływu odorów). Częstotliwość monitorowania określa się w planie zarządzania odorami (→BAT 12).	Operator instalacji MBP przeprowadza obecnie badania olfaktometryczne, sprawdzające skuteczność działania biofiltra na emitorach powierzchniowych (EB1 i EB2), z częstotliwością raz na dwa lata. Badania te wykonuje akredytowane laboratorium w zakresie analiz olfaktometrycznych wg normy PN-EN 13725 - Metoda olfaktometrii dynamicznej. Od dnia 18 sierpnia 2022 r. badania olfaktometryczne prowadzone będą w emitorach EB1 i EB2 z częstotliwością raz na 6 miesięcy zgodnie z wymogiem BAT 8.
BAT 11. Monitoruje się roczne zużycie wody, energii i surowców		
36	Bat 11. W ramach BAT monitoruje się roczne zużycie wody, energii i surowców, a także roczne wytwarzanie pozostałości i ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku. (Monitorowanie obejmuje bezpośrednie pomiary, obliczenia lub rejestrację, np. za pomocą odpowiednich liczników lub faktur. Monitorowanie jest prowadzone na najbardziej odpowiednim poziomie (np. na poziomie procesu lub zakładu/instalacji) i uwzględnia wszelkie istotne zmiany w zakładzie/instalacji.)	W punkcie IX. pozwolenia. (tabela nr 22) ustalono rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw. Pomiar zużycia energii elektrycznej prowadzony jest za pomocą licznika zużycia energii elektrycznej. Prowadzony jest pomiar czasu pracy urządzeń instalacji MBP odpadów przy pomocy liczników godzin pracy sprzętu i urządzeń. Prowadzone są bilanse przetworzonych i wytworzonych odpadów w układzie miesięcznym i rocznym. Monitoring zużycia wody kontroluje się na podstawie odczytu wodomierza. Ilość wód ociekowych jest monitorowana na podstawie pojemności zbiornika oraz beczkowsów wywożących ścieki na oczyszczalnię ścieków.
1.3. EMISJE DO POWIETRZA		
BAT 12. Plan zarządzania odorami		
37	Bat 12. Plan zarządzania odorami W celu zapobiegania występowaniu emisji odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan zarządzania odorami, stanowiący część systemu zarządzania środowiskowego (→ BAT 1) i obejmujący wszystkie poniższe elementy, oraz dokonywać jego regularnych przeglądów: a) protokół zawierający działania i harmonogram, b) protokół monitorowania odorów określony w BAT 10, c) protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów, np. skargi, d) program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł; określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.	W przypadku analizowanej instalacji, stwierdzono zaistnienie skarg na dokuczliwość odorów w obiektach wrażliwych. Prowadzący instalację opracował Plan zarządzania odorami. W punkcie XVII.1. niniejszej decyzji zobowiązałem prowadzącego instalację do wdrożenia opracowanego planu w terminie do dn. 17 sierpnia 2022 r. systemu zarządzania środowiskowego, uwzględniającego m.in. plan zarządzania odorami.
BAT 13. Zapobieganie odorom		
38	Bat 13. W celu zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację:	W celu zapobiegania emisjom odorów lub ich ograniczenia, zgodnie z wymogiem BAT 13 Konkluzji, stosowane będą techniki:

Rozwiązania według konkluzji BAT		Spełnienie wymogów BAT w instalacji
	a. minimalizowanie czasu magazynowania odpadów wydzielających odór w magazynach lub w zbiornikach, pojemnikach), w szczególności w warunkach beztlenowych. b. stosowanie przetwarzania chemicznego -stosowanie chemikaliów w celu niszczenia związków zapachowych lub ograniczenia ich powstawania (np. utlenianie lub wytrącanie siarkowodoru). c. optymalizacja przetwarzania tlenowego – BAT 36. W przypadku przetwarzania tlenowego odpadów innych niż odpady płynne na bazie wody zob. BAT 36. Możliwość ogólnego stosowania.	a. Minimalizowanie czasu magazynowania odpadów wydzielających odór na terenie instalacji. W pierwszej kolejności obróbce poddawane są odpady mogące ulec przemianom biologicznym. Czas magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych przeznaczonych do przetwarzania w instalacji MBP ograniczony jest do niezbędnego minimum (maksymalnie 2 dni). Frakcja podsitowa 0-80 wydzielona na linii sortowniczej jest kierowana bezpośrednio do bioreaktorów. Przewiduje się jej magazynowanie wyłącznie w celu zapewnienia bioreaktora. Odpady zielone i inne bioodpady będą magazynowane wyłącznie w celu zapewnienia bioreaktora. Stabilizat po przesianiu na sicie o prześwicie oczek 20 mm, po zważeniu, kierowany będzie bezpośrednio po wysianiu na składowisko odpadów. Odpady zielone i inne bioodpady mogą być magazynowane na placu magazynowym nr 1 wyłącznie w celu przygotowania ich do procesu (rozdrobnienia) i zapewnienia bioreaktora. c. Optymalizacja przetwarzania tlenowego (BAT 36). W celu optymalizacji procesu przetwarzania tlenowego prowadzona jest kontrola parametrów procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej o kodzie 19 12 12 0-80 mm w bioreaktorach, m.in. czas prowadzenia procesu, temperatura oraz zawartość tlenu. Przed zakończeniem procesu kompostowania wsadu w bioreaktorach zlecane są laboratorium akredytowanemu pobory prób odpadów do przeprowadzenia badań, pod kątem spełnienia wymogu parametrów stabilizatu.
BAT 14. Zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza		
39	Bat 14. W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik. (W zależności od ryzyka, jakie stwarzają odpady pod względem emisji rozproszonych do powietrza, BAT 14d jest szczególnie istotna.) a. Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych - odpowiednia konstrukcja układu rurociągów, - ograniczenie wysokości spadku materiału, - ograniczenie prędkości ruchu kołowego - wykorzystanie barier wiatrowych Możliwość ogólnego stosowania. b. Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności c. Zapobieganie korozji – odpowiedni dobór materiałów budowlanych, okładzin	W celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów na terenie analizowanej instalacji stosowane są następujące techniki: a. Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych - Ograniczenie prędkości ruchu kołowego, - Unikanie pracy silników na biegu jałowym - Logistyczna organizacja miejsc magazynowania odpadów z uwzględnieniem ograniczania wysokości ewentualnego spadku. - Szczelny system ujmowania powietrza procesowego z bioreaktorów do urządzenia oczyszczającego powietrze poprocesowe (biofiltry). - Emitory powierzchniowe (biofiltry typu otwartego) zostaną zhermetyzowane w terminie do dnia 17 sierpnia 2022 r.

Rozwiązania według konkluzji BAT		Spełnienie wymogów BAT w instalacji
	d. <u>Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych</u> - przechowywanie, obróbka i przetwarzanie odpadów i materiałów, które mogą generować emisje rozproszone, w zamkniętych budynkach lub obudowanych urządzeniach (np. taśmach przenośnikowych), - utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w obudowanych urządzeniach lub budynkach, - gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji za pomocą systemu wyciągów powietrznych lub systemów zasysania powietrza umieszczonych w pobliżu źródeł emisji. Wykorzystanie obudowanych urządzeń lub budynków może być ograniczone objętością odpadów. e. Nawilżanie potencjalnych źródeł rozproszonych emisji pyłów (np. obszarów ruchu kołowego i otwartych procesów obsługi) za pomocą wody lub mgły wodnej. Możliwość ogólnego stosowania. f. Obsługa techniczna - zapewnienie dostępu do urządzeń, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności, - regularne kontrolowanie sprzętu ochronnego, tj. kurtyny paskowe, drzwi szybkobieżne. Możliwość ogólnego stosowania. g. Czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady – regularne czyszczenie całego terenu (hale, obszary ruchu kołowego, magazyny itp.), taśm przenośników, sprzętu, pojemników. h. Program wykrywania i eliminacji nieszczelności (LDAR) (sekcja 6.2.).	W obecnie obowiązującym pozwoleniu nie dopuszczono prowadzenia procesów biologicznego przetwarzania odpadów na placach. b. Dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności. c. Zapobieganie korozji poprzez zastosowanie dobrych jakościowo materiałów budowlanych. d. Budynek hali sortowniczej zostanie zhermetyzowany i wyposażony w urządzenia do odbioru powietrza odlotowego i jego podczyszczania przed odprowadzeniem do atmosfery (filtr tkaninowy). - Magazynowanie i przetwarzanie materiałów, które mogą generować emisje rozproszone w zamkniętych budynkach/obiektach: hala sortowni, bioreaktory. - Poza zamkniętymi budynkami/obiektami prowadzone są tylko te procesy, dla których jest to uwarunkowane procesem technologicznym (przesiewanie stabilizatu na placu, przesiewane kompostu). e. Odpady magazynowane w przyzmach na placu mogące generować emisje rozproszone do powietrza, będą w razie potrzeby zraszane wodą, w zależności od warunków atmosferycznych. f. Bieżąca obsługa techniczna instalacji – regularne kontrolowanie sprzętu, zapewnienie łatwego dostępu do urządzeń, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności. g. Regularne sprzątanie i czyszczenie całego terenu, na którym przetwarzane są odpady, taśm przenośników, sprzętu, pojemników.
BAT 15.		
40	Bat 15. W ramach BAT spalanie gazu w pochodni należy stosować wyłącznie ze względów bezpieczeństwa lub w przypadku warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych (np. przy rozruchu i wyłączaniu), wykorzystując obie poniższe techniki: a. właściwa konstrukcja zespołu urządzeń b. zarządzanie zespołem urządzeń	Nie dotyczy analizowanej instalacji MBP.
BAT 16.		
41	Bat 16. Aby ograniczyć emisje do powietrza pochodzące z pochodni w przypadkach, w których spalanie gazu w pochodni jest nieuniknione, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki: a. prawidłowa konstrukcja urządzeń do spalania gazu w pochodni b. monitorowanie i rejestrowanie danych w ramach zarządzania pochodniami	Nie dotyczy analizowanej instalacji MBP.
1.4. HAŁAS I WIBRACJE		
BAT 17. Zapobieganie występowaniu emisji hałasu i wibracjom		
42	Bat 17. W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu i wibracjom lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować, wdrożyć i dokonywać regularnych przeglądów planu zarządzania hałasem	Posiadane przez operatora instalacji pozwolenie zintegrowane określa dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony

Rozwiązania według konkluzji BAT	Spełnienie wymogów BAT w instalacji
i wibracjami w ramach systemu zarządzania środowiskowego (→ BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy: I. protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram; II. protokół monitorowania hałasu i wibracji III. protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu i wibracji, np. skargi; IV. program ograniczania hałasu i wibracji mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas i wibracje.	wskaznikami $LA_{eq,D}$ i $LA_{eq,N}$ w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej, zlokalizowane w odległości ok. 310,0 m w kierunku północno - zachodnim od instalacji, w zależności od pory doby wynosił będzie: ▪ dla pory dziennej (w godzinach od 6⁰⁰ do 22⁰⁰) - 55 dB (A) ▪ dla pory nocnej (w godzinach od 22⁰⁰ do 6⁰⁰) - 45 dB (A). Czas pracy źródła: pora dzienna i nocna. Posiadane przez operatora instalacji pozwolenie zintegrowane określa miejsca (punkty) oraz częstotliwość badań monitoringowych. W punkcie XVII.1. pozwolenia zobowiązałem prowadzącego instalację do opracowania i wdrożenia systemu zarządzania środowiskowego obejmującego plan zarządzania hałasem i wibracjami w terminie do dn. 17 sierpnia 2022 r.
BAT 18. Zapobieganie emisjom hałasu i wibracjom	
Bat 18. W celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom, lub jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację: 1. Zapewnienie odpowiedniej odległości między zespołem budynków i urządzeń a odbiornikiem (poprzez umieszczenie urządzenia możliwie jak najdalej od obiektu wrażliwego). <i>Może nie mieć zastosowania do istniejących zespołów urządzeń lub gospodarstw.</i> 2. Środki operacyjne obejmujące techniki: – kontrola i konserwacja urządzeń, – w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien, – obsługa urządzeń poprzez doświadczony personel, – unikanie przeprowadzania hałaśliwej działalności w nocy, – zapewnienie ograniczenia emisji hałasu podczas czynności związanych z konserwacją, ruchem kołowym, postępowaniem z odpadami i przetwarzaniem odpadów. <i>Zastosowanie ogólne.</i> 3. Urządzenia o niskim poziomie emisji hałasu, tj.: – Może to obejmować silniki napędu bezpośredniego, sprężarki, pompy i pochodnie. <i>Zastosowanie ogólne.</i> 4. Urządzenia do kontroli hałasu, tj.: – reduktory hałasu; – izolacja wibracji; – obudowanie hałaśliwych urządzeń; – zastosowanie izolacji dźwiękoszczelnej budynków. <i>Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na brak miejsca.</i> 4. Redukcja hałasu – rozchodzenie się hałasu można ograniczyć, umieszczając bariery między źródłami emisji a ich odbiorcami. <i>Zastosowanie w przypadku istniejących zespołów urządzeń. Umieszczenie barier może być ograniczone ze wzgl. na brak miejsca.</i>	Analizowana instalacja MBP zlokalizowana jest w odległości ok. 310,0 m w kierunku północno - zachodnim od zabudowy zagrodowej. W punkcie VIII.3.8. pozwolenia wskazano stosowane techniki zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom, lub jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczania: – Urządzenia technologiczne emitujące hałas utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym. – Sita bębnowe wyposażone będzie w obudowę izolacyjną zmniejszającą poziom hałasu do środowiska. – Urządzenia emitujące hałas pracować będą od poniedziałku do piątku w godzinach od 6.00 do 22.00, z wyjątkiem urządzeń instalacji biologicznego przetwarzania odpadów, która pracować będzie w sposób ciągły. – Zabrania się dostarczania i przyjmowania odpadów na teren instalacji poza wyznaczonymi godzinami pracy instalacji. – Proces sortowania, belowania oraz rozdrabniania odpadów będzie prowadzony wewnątrz hali. – Przesiewacze mobilne wykorzystywane na placu technologicznym (o poziomie mocy akustycznej pojedynczego urządzenia 94 dB), pracować będą wyłącznie w porze dziennej, tj. w godzinach od 6.00 do 22.00. – prowadzona jest regularna kontrola i konserwacja urządzeń; praca silników jest ograniczona do niezbędnego minimum.

Rozwiązania według konkluzji BAT		Spełnienie wymogów BAT w instalacji
		– Proces przetwarzania odbywa się w budynku posiadającym izolację akustyczną.
1.5. EMISJE DO WODY		
BAT 19. Optymalizacja zużycia wody		
44	Bat 19. Aby zoptymalizować zużycie wody, zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz zapobiec lub jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisję do gleby i wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację poniższych technik: a. Gospodarka wodna: - plany oszczędzania wody, - optymalizację wykorzystania wody do czyszczenia (na sucho, sterowanie uruchamianiem wszystkich urządzeń myjących), - ograniczanie zużycia wody do wytwarzania próżni np. stosowanie pomp z pierścieniem cieczowym w przypadku cieczy o wysokiej temperaturze wrzenia). <i>Możliwość ogólnego stosowania.</i> b. Recyrkulacja wody: Ścieki zwraca się do obiegu w obrębie zespołu urządzeń, w razie potrzeby po oczyszczeniu. <i>Możliwość ogólnego stosowania.</i> c. Powierzchnia nieprzepuszczalna: Nieprzepuszczalność dla cieczy na całej powierzchni obszaru przetwarzania odpadów (np. z miejsca odbioru odpadów, postępowania z nimi, ich magazynowania, przetwarzania i wysyłki). <i>Możliwość ogólnego stosowania.</i> d. Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu: e. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów – aby zapobiec kontaktowi z wodą deszczową, a tym samym objętość zanieczyszczających wód opadowych. f. Segregacja ścieków – każdy rodzaj ścieków zbiera się i traktuje osobno. g. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca – obszar przetwarzania. h. Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji uniemożliwiające wykrycie i naprawę wycieków – regularne monitorowanie pod kątem potencjalnych wycieków opiera się na ocenie ryzyka, a w trakcie potrzeby naprawia się urządzenia. i. Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego ścieków powstałych w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji. Zrzut ścieków z tego zbiornika buforowego jest możliwy tylko po wdrożeniu odpowiednich środków (np. monitorowania, przetwarzania, ponownego użycia). <i>Możliwość ogólnego zastosowania w nowych zespołach urządzeń.</i>	a. Gospodarka wodna: – Plan oszczędzania wody oparty na schematach przepływu i bilansach; – Optymalizację wykorzystania wody do czyszczenia – czyszczenie posadzki hali sortowni na sucho. b. Recyrkulacja wody. – Ścieki technologiczne zwracane są do obiegu – są recykulowane częściowo do procesu technologicznego. c. Powierzchnia nieprzepuszczalna. Wszystkie powierzchnie technologiczne (posadzka w hali sortowni, posadzka w bioreaktorach, place technologiczne, powierzchnie manewrowe) zostały wykonane jako szczelne. d. Pojemności zbiorników na ścieki są dobrane odpowiednio do stosowanej technologii i mocy przerobowej instalacji. Zbiorniki są wykonane jako szczelne. Regularne przeglądy i prace konserwacyjne zbiorników, pomp itp. mają na celu zapobieganie awariom. e. Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów. Strefa przyjęcia odpadów kierowanych do przetwarzania oraz mechaniczne przetwarzanie odpadów odbywa się w hali sortowni (obszar zadaszony). Proces biologicznego przetwarzania odpadów odbywa się w szczelnych, hermetycznych bioreaktorach. W punkcie XI.19. pozwolenia zobowiązałem prowadzącego instalację do minimalizacji ilości odpadów magazynowanych na placach nr 1 i nr 2, celem ograniczenia ilości powstających odcieków. f. Segregacja ścieków. Każdy rodzaj ścieków tj. ścieki socjalno-bytowe, ścieki technologiczne, wody opadowo-roztopowe) jest ujmowany w osobny system kanalizacyjny. Dla instalacji w Młynach zastosowano rozdzielne systemy ściekowe. – Woda deszczowa z dachów jest rozprowadzana po powierzchniach biologicznie czynnych. – Ścieki opadowe z placu manewrowego, gdzie zlokalizowana jest kontenerowa stacja paliw i z dróg technologicznych będą ujmowane w system drenażu i studzienek kanalizacyjnych oraz kierowane będą do łapacza piasku, błota, tłuszczów i olejów oraz separatora substancji ropopochodnych. Następnie

Rozwiązania według konkluzji BAT		Spełnienie wymogów BAT w instalacji
		kierowane będą do otwartego zbiornika o pojemności 227,6 m³. – Ścieki z placu technologiczno – magazynowego o powierzchni ok. 13 366 m² będą odprowadzane do szczelnego, wyłożonego geomembraną ziemnego zbiornika retencyjnego o pojemności V = 200,0 m³. Plac został wykonany ze spadkiem ≈ 0,8 %, natomiast sieć kanalizacyjna ≈ 1,7 %, w kierunku południowym. Długość kanalizacji na odcinku od studni zbiorczej do zbiornika wynosi 230 m. Ścieki przemysłowe mogą być wywożone na oczyszczalnię ścieków, na podstawie zgody właściciela urządzeń kanalizacyjnych i pozwolenia wodno - prawnego na wprowadzanie ścieków do obcych urządzeń kanalizacyjnych. g. Odpowiednia infrastruktura odwadniająca. Część biologiczna instalacji MBP tj. bioreaktory oraz plac przesiewania stabilizatu są podłączone do infrastruktury odwadniającej (kanalizacja technologiczna). h. Ocena ryzyka wycieków do środowiska opiera się na regularnym monitorowaniu pod kątem potencjalnych wycieków, w razie potrzeby urządzenia (instalacje, zbiorniki) będą naprawiane. i. Odpowiednia pojemność zbiorników. Zbiorniki na ścieki wykonane w związku z eksploatacją instalacji zostały zaprojektowane i wykonane z uwzględnieniem rezerwy pojemności. Prowadzone jest regularne monitorowanie urządzeń do zbierania ścieków pod kątem potencjalnych awarii. W pozwoleniu zawarto warunki umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków. Wszystkie urządzenia związane z oczyszczaniem i odprowadzaniem ścieków będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane w oparciu o stosowne instrukcje. Urządzenia poddawane będą bieżącej kontroli pracowników (XV.5.p.z.). Raz w roku wykonywana jest ocena drożności systemu zbierania ścieków technologicznych z placu stabilizacji oraz ocena szczelności zbiorników do jego gromadzenia, celem niedopuszczenia do zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji. Wyniki prowadzonych kontroli przekazywane będą w terminie 30 dni od ich wykonania.
BAT 20.		
45	Bat 20. Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oczyszczać wodę, stosując odpowiednią kombinację poniższych technik: <i>Oczyszczanie wstępne i pierwotne, np.</i> a. Wyrównanie	W instalacji stosowane jest usuwanie substancji stałych oraz oczyszczanie wstępne. Zanieczyszczone wody opadowe i roztopowe z utwardzonych powierzchni chodników, dróg i placów komunikacji

Rozwiązania według konkluzji BAT				Spełnienie wymogów BAT w instalacji																								
	b. Neutralizacja c. Oddzielenie fizyczne, np. kraty sita, piaskowniki, separatory tłuszczów, rozdzielenie faz oleju i wody lub osadniki wstępne Fizyczno-chemiczne przetwarzanie, np. d. Adsorpcja e. Destylacja/rektyfikacja f. Strącanie g. Utlenianie chemiczne h. Redukcja chemiczna i. Odparowanie j. Wymiana jonowa k. Odpędzanie Przetwarzanie biologiczne, np. l. Proces osadu czynnego m. Bioreaktor membranowy Usuwanie azotu n. Nitryfikacja/denitryfikacja, gdy przetwarzanie obejmuje przetwarzanie biologiczne Usuwanie substancji stałych, np. o. Koagulacja i flokulacja p. Sedymentacja q. Filtracja r. Flotacja			wewnętrznej, z terenu wagi samochodowej, brodzika dezynfekcyjnego oraz z myjni maszyn i pojazdów wykorzystywanych na terenie instalacji są zbierane odwodnieniem liniowym i kierowane do dwóch łapaczy piasku, błota, tłuszczów i oleju oraz separatora koalescencyjnego zintegrowanego z osadnikiem PSK V Koala typ 10/2500, skąd są odprowadzane do podziemnego zbiornika na podczyszczone wody opadowe z placów i dróg wewnętrznych, o kubaturze 227,6 m³. Nadmiar ścieków może być wywożony beczkowozem do oczyszczalni ścieków, na podstawie posiadanego pozwolenia wodno-prawnego w tym zakresie. Od dnia 18 sierpnia 2022 r. zakres monitoringu zanieczyszczeń w ściekach zostanie dostosowany do wymogów BAT 7 i BAT 20 (Tab. 6.2.) Konkluzji. W punkcie XIII.1. pozwolenia ustalono zakres monitoringu składu ścieków przemysłowych przekazywanych do oczyszczalni ścieków od dnia 18 sierpnia 2022 r. zgodnie z wymogiem BAT 7 i BAT 20.																								
	Monitorowanie powiązane z BAT 20. Tab. 6.2. Poziomy emisji powiązane z NDT (BAT -AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego:																											
	<table><tr><th>Substancja / parametr</th><th>BAT – AEL ⁽¹⁾⁽²⁾</th><th>Normy</th><th>Częstotliwość</th></tr><tr><td>Arsen (As) ⁽³⁾</td><td>0,01–0,05 mg/l</td><td rowspan="7">np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586</td><td rowspan="7">Raz w miesiącu</td></tr><tr><td>Kadm (Cd) ⁽³⁾</td><td>0,01–0,05 mg/l</td></tr><tr><td>Chrom (Cr) ⁽³⁾</td><td>0,01–0,15 mg/l</td></tr><tr><td>Miedź (Cu) ⁽³⁾</td><td>0,05 – 0,5 mg/l</td></tr><tr><td>Nikiel (Ni) ⁽³⁾</td><td>0,05 – 0,5 mg/l</td></tr><tr><td>Ołów (Pb) ⁽³⁾</td><td>0,05 – 0,1 mg/l</td></tr><tr><td>Cynk (Zn) ⁽³⁾</td><td>0,1 – 1 mg/l</td></tr><tr><td>Rtęć (Hg) ⁽³⁾</td><td>0,5 – 5 ug/l</td><td>np. EN ISO 17852, EN ISO 12846)</td><td></td></tr></table>		Substancja / parametr			BAT – AEL ⁽¹⁾⁽²⁾	Normy	Częstotliwość	Arsen (As) ⁽³⁾	0,01–0,05 mg/l	np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586	Raz w miesiącu	Kadm (Cd) ⁽³⁾	0,01–0,05 mg/l	Chrom (Cr) ⁽³⁾	0,01–0,15 mg/l	Miedź (Cu) ⁽³⁾	0,05 – 0,5 mg/l	Nikiel (Ni) ⁽³⁾	0,05 – 0,5 mg/l	Ołów (Pb) ⁽³⁾	0,05 – 0,1 mg/l	Cynk (Zn) ⁽³⁾	0,1 – 1 mg/l	Rtęć (Hg) ⁽³⁾	0,5 – 5 ug/l	np. EN ISO 17852, EN ISO 12846)	
	Substancja / parametr	BAT – AEL ⁽¹⁾⁽²⁾	Normy			Częstotliwość																						
	Arsen (As) ⁽³⁾	0,01–0,05 mg/l	np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586			Raz w miesiącu																						
	Kadm (Cd) ⁽³⁾	0,01–0,05 mg/l																										
	Chrom (Cr) ⁽³⁾	0,01–0,15 mg/l																										
	Miedź (Cu) ⁽³⁾	0,05 – 0,5 mg/l																										
	Nikiel (Ni) ⁽³⁾	0,05 – 0,5 mg/l																										
	Ołów (Pb) ⁽³⁾	0,05 – 0,1 mg/l																										
Cynk (Zn) ⁽³⁾	0,1 – 1 mg/l																											
Rtęć (Hg) ⁽³⁾	0,5 – 5 ug/l	np. EN ISO 17852, EN ISO 12846)																										
(1) Okresy uśredniania są określone w części Uwagi ogólne. (2) Wskazane poziomy emisji powiązane z NDT mogą nie mieć zastosowania, gdy w oczyszczalni ścieków usuwa się dane zanieczyszczenia, o ile nie prowadzi to do wyższego poziomu zanieczyszczenia środowiska. (3) Wskazane poziomy emisji powiązane z NDT mają zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3.																												
1.6. EMISJE POWSTAJĄCE W WYNIKU AWARII I INCYDENTÓW																												
BAT 21.																												
46	Bat 21. Aby zapobiec skutkom awarii i incydentów dla środowiska lub je ograniczyć, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki w ramach planu zarządzania w przypadku awarii (→BAT 1): a. Środki ochrony			W związku z eksploatacją Zakładu stosowane są środki ochrony takie jak: a. Środki ochrony. - Teren zakładu jest ogrodzony, wjazd na teren Zakładu odbywa się przez bramę																								

Rozwiązania według konkluzji BAT		Spełnienie wymogów BAT w instalacji
	b. Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii c. System rejestracji i oceny incydentów/awarii	główną, przy bramie zlokalizowana jest portiernia. – Instalacja wyposażona jest w system ochrony przeciwpożarowej obejmujący sprzęt do zapobiegania, wykrywania i gaszenia pożaru. b. Zarządzanie emisjami powstającymi w wyniku incydentów/awarii. - Opracowano i wdrożono plan awaryjny instalacji MBP (zał. nr 5 do pozwolenia zintegrowanego). - Prowadzony będzie stały nadzór technologiczny nad pracą instalacji MBP oraz stanem technicznym wszystkich urządzeń zapewnienia właściwej ochrony gleb, wód gruntowych i ziemi. c. System rejestracji i oceny incydentów/awarii opiera się na prowadzeniu rejestrów awarii, zmian procedur oraz wyników inspekcji a także procedurach identyfikacji, reagowania i uczenia się na podstawie zaistniałych na instalacji incydentów i awarii. Analizowana instalacja posiada opracowany i wdrożony plan awaryjny instalacji MBP. Plan ten stanowi załącznik nr 5 do posiadanego przez operatora instalacji pozwolenia zintegrowanego.
1.7. EFEKTYWNE WYKORZYSTANIE MATERIAŁÓW		
BAT 22. (→BAT 2).		
47	Bat 22. Aby zapewnić efektywne wykorzystanie materiałów, w ramach BAT należy zastępować materiały odpadami. (Odpady wykorzystuje się zamiast innych materiałów do przetwarzania odpadów (np. do regulacji pH stosuje się zasady lub kwasy odpadowe, jako spoiwa używa się popiołów lotnych).)	▪ W części mechanicznej instalacji MBP prowadzony jest proces odzysku odpadów. Na linii sortowniczej wydzielane są frakcje surowcowe odpadów, które następnie przekazywane są odbiorcom zewnętrznym do recyklingu. ▪ Na linii sortowniczej wydzielana jest również frakcja wysokokaloryczna – przekazywana do produkcji paliwa alternatywnego. ▪ Ponadto, w wyniku przesiania na sicie o prześwicie oczek 20 mm stabilizatu powstałego w wyniku biologicznej stabilizacji frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych, uzyskiwany jest odpad o kodzie 19 05 03 tj. kompost nieodpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania jak nawóz. Odpad ten jest wykorzystywany do odzysku – do rekultywacji składowiska odpadów.
1.8. EFEKTYWNOŚĆ ENERGETYCZNA		
BAT 23.		
48	Bat 23. Aby zapewnić efektywne zużycie energii, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki: - Plan racjonalizacji zużycia energii - Rejestr bilansu energetycznego	Aby zapewnić efektywne zużycie energii, stosowane będą obie poniższe techniki (BAT 23 Konkluzji): - Plan racjonalizacji zużycia energii. - Rejestr bilansu energetycznego.

Rozwiązania według konkluzji BAT		Spełnienie wymogów BAT w instalacji									
		Na terenie zakładu podejmowane będą działania zmierzające do zapewnienia efektywnego wykorzystania energii: - stosowanie energooszczędnych urządzeń, - zakup paliw o wyższej wartości opałowej, - efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej i paliw płynnych, - ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń elektrycznych, - prawidłowy dobór mocy nowo instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb zakładu, - prowadzenie kontroli zużycia energii. Prowadzony jest rejestr zużycia energii w ujęciu miesięcznym i bilansie rocznym.									
1.9. PONOWNE WYKORZYSTANIE OPAKOWAŃ											
BAT 24.											
49	Bat 24. Aby ograniczyć ilość odpadów wysyłanych do unieszkodliwiania, w ramach BAT należy zmaksymalizować ponowne wykorzystanie opakowań w ramach planu zarządzania pozostałościami (→ BAT 1).	W gospodarowaniu odpadami nie są wykorzystywane opakowania. Wytworzone odpady opakowaniowe są bądź prasowane w baloty, bądź też przekazywane innym posiadaczom luzem.									
2. KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW (O ile nie stwierdzono inaczej, konkluzje dotyczące BAT przedstawione w sekcji 2 mają zastosowanie do mechanicznego przetwarzania odpadów, gdy nie jest ono połączone z przetwarzaniem biologicznym, a dodatkowo do ogólnych konkluzji dotyczących BAT w sekcji 1)											
2.1. OGÓLNE KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW											
EMISJA DO POWIETRZA – z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów:											
Bat 25. Aby ograniczyć emisje do powietrza pyłów oraz metali zawartych w pyle, PCDD/Fi dioksynopodobnych PCB, w ramach BAT należy stosować BAT 14d oraz jedną z poniższych technik lub ich kombinację - Cyklon - Filtr tkaninowy - Oczyszczanie na mokro - Wtrysk wody do strzępiarki BAT 25. Tab. 6.3. <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów</th></tr> <tr> <th>Parametr</th><th>Jednostka</th><th>(BAT-AEL)</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Pył</td><td>mg/Nm³</td><td>2-5 (1)</td></tr> </tbody> </table> (1) Jeżeli nie ma możliwości zastosowania filtra tkaninowego, górna granica zakresu wynosi 10 mg/Nm³.		Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów			Parametr	Jednostka	(BAT-AEL)	Pył	mg/Nm ³	2-5 (1)	Aby ograniczyć emisje do powietrza pyłów oraz metali zawartych w pyle, PCDD/Fi dioksynopodobnych PCB, gazy odlotowe ujmowane będą i odprowadzane poprzez wentylację mechaniczną (3 wentylatory wywiewne) wyposażoną w filtr tkaninowy o skuteczności odpylania min. 80% następnie kierowane na biofiltry B1 i B2 o skuteczności redukcji zanieczyszczeń organicznych na poziomie 90 % i wprowadzane do powietrza atmosferycznego emitorami EB1 oraz EB2. • Od dnia 18 sierpnia 2022 r. prowadzony będzie pomiar emisji pyłu, amoniaku, całkowitego LZ0 i odorów na emitorach EB1 oraz EB2 z częstotliwością co najmniej raz na 6 miesięcy.
Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłów do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów											
Parametr	Jednostka	(BAT-AEL)									
Pył	mg/Nm ³	2-5 (1)									
3. KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO MECHANICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW KALORYCZNYCH											
BAT 31.											
BAT 31. Aby ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza, w ramach BAT należy stosować BAT 14 d oraz jedną z poniższych technik lub ich kombinację. - Adsorpcja - Filtr biologiczny - Utlenianie termiczne - Oczyszczanie na mokro		Aby ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza gazy odlotowe ujmowane będą i odprowadzane poprzez wentylację mechaniczną wyposażoną w filtr tkaninowy o skuteczności odpylania min. 80% następnie kierowane na biofiltry B1 i B2 o skuteczności redukcji zanieczyszczeń organicznych na poziomie 90 %									

Rozwiązania według konkluzji BAT			Spełnienie wymogów BAT w instalacji
BAT 31 Tab. 6.5. Poziomy emisji powiązane z NDT (BAT - AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji całkowitego LZO do powietrza z mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych:			i wprowadzane do powietrza atmosferycznego emitarami EB1 oraz EB2. Dla procesu mechanicznego przetwarzania odpadów palnych prowadzonego w hali technologicznej ustalono poziom emisji zgodny z BAT AEL, tj. na poziomie 20 mg/Nm³ • Od 18.08.2022 r. prowadzony będzie pomiar emisji pyłu, amoniaku, całkowitego LZO oraz odorów w emitatorach EB1 i EB2 z częstotliwością określoną w konkluzjach BAT, tj. co najmniej raz na 6 miesięcy.
Parametr	Jednostka	BAT-AEL	
Całkowite LZO	mg/Nm³	10 – 30 ⁽⁴⁰⁾	
⁽⁴⁰⁾ Wskazany poziom emisji powiązany z NDT (BAT - AEL) ma zastosowanie wyłącznie w przypadku gdy związki organiczne zostały zidentyfikowane w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 3.			
Minimalna częstotliwość monitorowania Raz na 6 miesięcy Monitorowanie powiązane w: BAT 8			
4. KONKLUZJE TYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO BIOLOGICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW			
OGÓLNE KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO BIOLOGICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW			
4.1.1. OGÓLNA EFEKTYWNOŚĆ ŚRODOWISKOWA			
BAT 33.			
52	Bat 33. Aby ograniczyć emisje odorów oraz poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy dokonywać selekcji odpadów dostarczonych do przetworzenia.		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 i wysyłkowe instalacji. Procedury przyjęcia odpadów wynikają głównie z ich charakteru i pochodzenia. W zależności od tego, odpady są kierowane do różnych procesów ich obróbki. W pierwszej kolejności obróbce poddawane są odpady mogące ulec przemianom biologicznym. Na teren zakładu przyjmowane są odpady biodegradowalne odorotwórcze – dopuszcza się ich magazynowanie tylko celem przygotowania odpadów do procesu przetwarzania w bioreaktorach.
4.1.1. EMISJE DO POWIETRZA			
BAT 34. Emisje zorganizowane pyłu, związków organicznych, związków zapachowych, H ₂ S, NH ₃ .			

Rozwiązania według konkluzji BAT				Spełnienie wymogów BAT w instalacji	
54	Bat 34. Aby ograniczyć emisje zorganizowane pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H2S i NH3, do powietrza, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację: a. Adsorpcja np. na węglu aktywnym celem ograniczenia rtęci, LZO, H2S i odorów, b. Filtr biologiczny celem ograniczenia amoniaku, LZO, H2S i odorów c. Filtr tkaninowy celem ograniczenia pyłów, stosowane przy MBP - zob. sekcja 6.1. d. Utlenianie termiczne- celem ograniczenia LZO e. Oczyszczanie na mokro – płuczka zasadowa lub kwaśna – celem ograniczenia pyłów, LZO, kwaśnych lub alkalicznych związków Tab. 6.7.			Stosowany będzie filtr biologiczny celem ograniczenia amoniaku, LZO, H2S i odorów. Powietrze poprocesowe oczyszczane jest w złożu biologicznym biofiltrów, poprzez zachodzące w nim biologiczne procesy utleniania i redukcji. Biofiltr gwarantuje oczyszczanie powietrza poprocesowego w min. 90%. Skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ou*/m³, przed odprowadzeniem do atmosfery. Aby ograniczyć emisje związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H2S i NH3, do powietrza gazy odlotowe ujmowane będą i odprowadzane poprzez wentylację mechaniczną wyposażoną w filtr tkaninowy o skuteczności odpylania min. 80% następnie kierowane na biofiltry B1 i B2 o skuteczności redukcji zanieczyszczeń organicznych na poziomie 90 % i wprowadzane do powietrza atmosferycznego emitorami EB1 oraz EB2. Dla procesu mechanicznego przetwarzania odpadów palnych prowadzonego w hali technologicznej ustalono poziom emisji zgodny z BAT AEL, tj. na poziomie 20 mg/Nm³ Od 18.08.2022 r. prowadzony będzie pomiar emisji pyłu, amoniaku, całkowitego LZO oraz odorów w emitorach EB1 i EB2 z częstotliwością określoną w konkluzjach BAT, tj. co najmniej raz na 6 miesięcy.	
	Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH3, odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów:				
	Parametr	Jednostka	BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)	Proces przetwarzania odpadów	
	NH3 (1) (2)	mg/Nm³	0,3 - 20	Wszystkie rodzaje biologicznego przetwarzania odpadów	
	Stężenie odorów (1) (2)	ouE/Nm³	200 – 1000		
	Pył	mg/Nm³	2 - 5	Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów	
	Całkowite LZO	mg/Nm³	5 – 40 (3)		
	(1) Zastosowanie ma poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami dla NH3 albo poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami dla stężenia odorów.				
	(2) Wskazany poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami nie ma zastosowania do przetwarzania odpadów składających się głównie z obornika.				
	(3) Dolną granicę zakresu można osiągnąć, stosując utlenianie termiczne.				
4.1.2. EMISJE DO WODY I ZUŻYCIE WODY					
BAT 35.					
54	Bat 35. Aby ograniczyć wytwarzanie ścieków oraz zużycie wody, w ramach BAT należy stosować wszystkie wymienione powyżej techniki: a. Segregacja ścieków- odcieki spływające z przyrm kompostu oddziela się od spływów powierzchniowych wód opadowych (zob. BAT 19 f) Możliwość ogólnego stosowania w zespołach nowych. Możliwość ogólnego stosowania w istniejących zespołach urządzeń w ramach ograniczeń związanych z układami obiegu wody. b. Recyrkulacja wody – recyrkulacja ścieków procesowych lub wykorzystanie jak największej ilości innych ścieków. Stopień recyrkulacji jest uwarunkowany bilansem wodnym zespołu urządzeń, zawartością zanieczyszczeń lub charakterystyka ścieków. Możliwość ogólnego stosowania. c. Ograniczenie powstawania odcieków do minimum – optymalizacja zawartości wilgoci w odpadach w celu ograniczenia powstawania odcieków do minimum. Możliwość ogólnego stosowania.			a. Segregacja ścieków- Dla instalacji w Młynach zastosowano rozdzielne systemy ściekowe. – Woda deszczowa z dachów jest rozprowadzana po powierzchniach biologicznie czynnych. – Ścieki opadowe z placu manewrowego, gdzie zlokalizowana jest kontenerowa stacja paliw i z dróg technologicznych będą ujmowane w system drenażu i studzienek kanalizacyjnych oraz kierowane będą do łapacza piasku, błota, tłuszczów i olejów oraz separatora substancji ropopochodnych. Następnie kierowane będą do otwartego zbiornika o pojemności 227,6 m³. – Ścieki z placu technologiczno – magazynowego o powierzchni 13 366 m²	

Rozwiązania według konkluzji BAT		Spełnienie wymogów BAT w instalacji
		odprowadzane są do szczelnego, wyłożonego geomembraną ziemnego zbiornika otwartego retencyjnego o pojemności $V = 200 \text{ m}^3$ (Zb. 2). – Ścieki technologiczne z bioreaktorów i z biofiltra (MBP) odprowadzane do szczelnego, zbiornika o pojemności $V = 25,2 \text{ m}^3$ (Zb. 3) a następnie przelewem do zbiornika o poj. 200 m^3. Ścieki w miarę potrzeb recyklowane będą do złoża stabilizowanych odpadów w bioreaktorach. b. Recyrkulacja wody – recyrkulacja ścieków procesowych do procesu technologicznego – nawilżanie wsadu w bioreaktorach. c. Ograniczenie powstawania odcieków do minimum poprzez optymalizację zawartości wilgoci w odpadach w celu ograniczenia powstawania odcieków do minimum.
5.1. KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO TLENOWEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW		
5.1.1. OGÓLNA EFEKTYWNOŚĆ ŚRODOWISKOWA		
BAT 36.		
55	Bat 36. Aby ograniczyć emisje do powietrza oraz poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy monitorować lub kontrolować kluczowe parametry odpadów i procesów, w tym: - cech charakterystycznych odpadów dostarczonych do przetworzenia (np. stosunku C do N, wielkości cząstek), - temperatury i wilgotności w różnych punktach pryzmy, - napowietrzenia pryzmy (np. częstotliwości przerzucania pryzmy, stężenia O_2 lub CO_2 w pryzmie, temperatury strumieni powietrza w przypadku wymuszonego napowietrzania), - porowatości, wysokości i szerokości pryzmy.	Optymalizacja przetwarzania tlenowego. Prowadzony jest bieżący monitoring technologiczny parametrów procesów tlenowego przetwarzania odpadów, zgodnie z warunkami pkt. XII. pozwolenia zintegrowanego. Procesy napowietrzania odpadów w bioreaktorach są regulowane wyłącznikami czasowymi, załączającymi wentylatory, wyregulowanymi w sposób uwzględniający obserwowane przemiany biologiczne w złożu stabilizowanych odpadów. W ramach monitorowania i kontroli procesu przetwarzania frakcji podsitowej w bioreaktorach, są rejestrowane i archiwizowane następujące dane: – temperatura i wilgotność względna złoża stabilizowanych odpadów przy użyciu termometrów i przenośnego higrometra.
3.1.1. EMISJE ODORÓW ORAZ EMISJE ROZPROSZONE DO POWIETRZA		
BAT 37. Emisje rozproszone pyłów, odorów i bioaerozoli do powietrza		

Rozwiązania według konkluzji BAT		Spełnienie wymogów BAT w instalacji
56	Bat 37. Aby ograniczyć emisje rozproszone pyłów, odorów i bioaerozoli do powietrza z etapów przetwarzania na otwartej przestrzeni, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub obie te techniki: a. Zastosowanie przykryć z półprzepuszczalnych membran: Aktywne przyzmy kompostu pokrywa się półprzepuszczalnymi membranami. Możliwość ogólnego stosowania. b. Przystosowanie działań do warunków meteorologicznych: Obejmuje to takie techniki jak: - Uwzględnianie warunków meteorologicznych i prognoz podczas podejmowania znaczących procesów technologicznych na otwartej przestrzeni np. unikanie tworzenia lub przerzucania przyzm, przesiewania lub rozdrabniania w przypadku niekorzystnych warunków meteorologicznych pod wzgl. dyspersji emisji (np. gdy prędkość wiatru jest zbyt niska lub zbyt wysoka lub wiatr wieje w kierunku obiektów wrażliwych. - Układanie przyzm w taki sposób, aby jak najmniejsza powierzchnia masy kompostowanej była wystawiona na podmuchy wiatru z kierunków przeważających w celu ograniczenia rozpraszania zanieczyszczeń z powierzchni przyzmy. Przyzmy najlepiej jest umieszczać w najniższej położonych miejscach w obrębie ogólnego układu terenu obiektu.	b. Przystosowanie działań do warunków meteorologicznych: Cały proces mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony jest w hali sortowniczej oraz w bioreaktorach. Dopuszczono magazynowanie odpadów kierowanych do przetwarzania bioreaktorach na placu w przyzmach wyłącznie w celu przygotowania odpadów do procesu i zgromadzenia ilości odpowiedniej do załadunku bioreaktora. Postępowanie z odpadami magazynowanymi na placu winno uwzględniać warunki meteorologiczne – np. unikanie tworzenia i/lub przerzucania przyzm i przesiewania stabilizatu w przypadku niekorzystnych warunków meteorologicznych pod względem dyspersji emisji (np. gdy prędkość wiatru jest zbyt niska, zbyt wysoka lub wiatr wieje w kierunku obiektów wrażliwych. W punkcie XI.19. pozwolenia zobowiązałem prowadzącego instalację do minimalizacji ilości odpadów magazynowanych na placach nr 1 i nr 2, celem ograniczenia ilości powstających odcieków.
3.4. KONKLUZJE DOTYCZĄCE BAT W ODNIESIENIU DO MECHANICZNO-BIOLOGICZNEGO PRZETWARZANIA ODPADÓW		
3.4.1. EMISJE DO POWIETRZA		
BAT 39.		
57	Bat 39. Aby ograniczyć emisje do powietrza, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki: a. Segregacja strumieni gazów odlotowych – rozdzielanie całkowitego strumienia gazów odlotowych na strumienie gazów odlotowych o wysokiej zawartości substancji zanieczyszczających i strumienie gazów odlotowych o niskiej zawartości substancji zanieczyszczających, jak określono w wykazie, o którym mowa w BAT 3. b. Recyrkulacja gazów odlotowych – Recyrkulacja gazów odlotowych o niskiej zawartości substancji zanieczyszczających w procesie biologicznym, po którym następuje oczyszczanie gazów odlotowych dostosowane do stężenia substancji zanieczyszczających (zob. BAT 34). Wykorzystanie gazów odlotowych w procesie biologicznym może być ograniczone przez temperaturę gazów odlotowych lub zawartość substancji zanieczyszczających. Konieczne może być skroplenie pary wodnej zawartej w gazach odlotowych przed ich ponownym użyciem. Możliwość ogólnego stosowania w nowych zespołach urządzeń. Możliwość ogólnego stosowania w istniejących zespołach urządzeń w ramach ograniczeń związanych z układem obiegów powietrza.	Wdrożona została hermetyzacja hali sortowniczej i wyposażenie jej w urządzenia ochrony powietrza. Wdrożono segregację strumieni gazów odlotowych. W analizowanej instalacji stosowana jest technika recyrkulacji gazów odlotowych. Powietrze procesowe jest mieszane z powietrzem „świeżym” w procesie napowietrzania stabilizowanego w bioreaktorach materiału. Powietrze poprocesowe z bioreaktorów oczyszczane jest w biofiltrze.

Instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP) oraz instalacja do mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych, zlokalizowane w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów w Młynach od dnia 18 sierpnia 2022 r. spełniać będą wszystkie wymagania decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, opublikowanej w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.

Wprowadzone zmiany nie będą powodować zwiększonego oddziaływania instalacji na środowisko. Zachowane zostaną również standardy jakości środowiska. Wykonane obliczenia emisji substancji do powietrza wykazały, że planowane zwiększenie wydajności nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia dla wszystkich emitowanych zanieczyszczeń.

Na podstawie przeprowadzonej analizy emisji hałasu do środowiska przewiduje się, że przy najbliższej zabudowie mieszkaniowej spełnione będą wymagania na dopuszczalne poziomy dźwięku A w środowisku określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

Wnioskowane zwiększenie mocy całkowitej Zakładu Zagospodarowania Odpadów Przedsiębiorstwa Usług Komunalnych EMPOL Sp. z o.o., w m. Młyny w oparciu o już wybudowaną i istniejącą infrastrukturę budowlano – technologiczną zakładu w Młynach, zapewni prawidłowe zagospodarowanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w regionie.

Wnioskowane przez Spółkę zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego stanowią istotną zmianę w rozumieniu art. 3 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zmiany decyzji dokonano w trybie art. 163 Kpa, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach (...), o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego.

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.

Biorąc powyższe pod uwagę orzekłem jak w osnowie.

P o u c z e n i e

1. 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. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

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

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł
uiszczona w dniu 8.02.2022 r.
na rachunek bankowy
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej
Kulig

Elektronicznie
podpisany przez
Andrzej Kulig
Data: 2022.08.19
10:59:22 +02'00'

DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Załącznik nr 1

Maksymalne ilości poszczególnych rodzajów odpadów
dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku
w związku eksploatacją instalacji MBP (zm).

Załącznik nr 2

Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
przewidzianych do wytworzenia w związku eksploatacją
instalacji MBP (zm).

Załącznik nr 3

Sposoby gospodarowania odpadami wytwarzanymi
w związku z eksploatacją instalacji MBP (zm.)

Załącznik nr 4

Sposoby i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych
w związku z eksploatacją instalacji MBP (zm).

Załącznik nr 6

Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów
i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów,
które mogą być magazynowane w okresie roku,
maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane
w tym samym czasie. Największa masa odpadów, które mogłyby
być magazynowane w tym samym czasie w miejscu
magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów miejsca
magazynowania odpadów [Mg] (zm).

Załącznik nr 10

Procedura oceny zakończenia procesu biostabilizacji
w procesie przetwarzania biologicznego odpadu
o kodzie ex 19 12 12 (0-80 mm)
i wytwarzania odpadu o kodzie 19 05 99.

Otrzymują:

1. Pełnomocnik PUK EMPOL Sp. z o.o.
37-451 Tylmanowa, os. Rzeka 133
2. a/a
3. OS.I.

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska (e-puap)
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
2. Urząd Gminy Radymno (e-puap)
3. Minister Klimatu i Środowiska (e-puap)