



DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 i art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020r. poz. 256 ze zm.),
- art. 191a., art. 192 i art. 378 ust. 2a pkt. 1 i pkt. 3) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020r., poz. 1219 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r. poz. 1839),
- art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2021 r. poz. 779 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku Zakładów Usługowych „Południe” Sp. z o.o. w Krakowie, ul. Lubicz 14, 31-504 Kraków z dnia 30.08.2018r., znak: TU-0502/299/18 (data wpływu: 31.08.2018r.) wraz z jego uzupełnieniami z dnia 28.05.2019r., znak: TU-0502/182/19 (data wpływu: 30.05.2019r.), z dnia 28.02.2020r., L.dz. 5/02/2020 (data wpływu: 02.03.2020r.), z dnia 29.10.2020r., znak: TU-0502/245/20 (data wpływu: 02.11.2020r.), z dnia 19.01.2021r., L.dz. 19/01/2021 (data wpływu: 21.01.2021r.) z dnia 09.03.2021r., znak: TU-0502/60/2021 (data wpływu: 15.03.2021r.) oraz z dnia 12.05.2021r. (data wpływu: 12.05.2021r.) w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016r., znak: OS-I.7222.28.6.2015.MD zmienionej decyzją z dnia 13.12.2016r., znak: OS-I.7222.38.10.2016.MD, którą udzielono Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Przemysłu instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP), o wydajności maksymalnej części mechanicznej 30 000 Mg/rok, 120 Mg/dobę i wydajności maksymalnej części biologicznej 13 000 Mg/rok, 40,63 Mg/dobę,

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016r., znak: OS-I.7222.28.6.2015.MD zmienioną decyzją z dnia 13.12.2016r., znak: OS-I.7222.38.10.2016.MD udzielającą **Zakładom Usługowym „Południe” Sp. z o.o. w Krakowie, ul. Lubicz 14, 31-504 Kraków, Regon: 350523600, NIP: 676-007-68-74** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Przemysłu Regionalnej instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP), o wydajności maksymalnej części mechanicznej 30 000 Mg/rok, 120 Mg/dobę i wydajności maksymalnej części biologicznej 13 000 Mg/rok, 40,63 Mg/dobę, w następujący sposób:



I.1. W punkcie I.1. decyzji, po punkcie I.1.1.2.2. dodaje podpunkt I.1.1.2.A. o brzmieniu:

„I.1.1.2.A. Proces mechanicznego przetwarzania (rozdrabniania i mieszania) odpadów w celu wytworzenia paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 polegał będzie na rozdrabnianiu frakcji nadsitowej odpadów o kodzie ex 19 12 12 o wielkości pow. 80 mm powstałych w wyniku mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, pozostałości palnych z sortowania selektywnie zebranych odpadów, frakcji odpadów o wielkości 20-80 mm poddanych biosuszeniu oraz frakcja kalorycznych z demontażu odpadów wielkogabarytowych.”

I.1.1.2.A.1. Maksymalna wydajność linii do produkcji paliw alternatywnych wynosić będzie 25 000 Mg/rok.

I.1.1.2.A.2. Proces produkcji paliw alternatywnych stanowić będzie proces odzysku R12 - /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11/.”

I.2. W punkcie I.1. decyzji, punkt I.1.1.3.1. otrzymuje brzmienie:

„I.1.1.3.1. I etap procesu prowadzony będzie w reaktorach biologicznego przetwarzania odpadów, o zdolności przetwarzania maksymalnie 13 000 Mg/rok, 40,63 Mg/dobę, które pracować będą 365 dni w roku. II etap procesu prowadzony będzie na placu dojrzewania stabilizatu o zdolności przetwarzania 14 100 Mg/rok. Plac dojrzewania stabilizatu jako urządzenie otwarte może być wykorzystywany do prowadzenia II etapu biostabilizacji wyłącznie w terminie do dnia 17 sierpnia 2022r.”

I.3. W punkcie I.1. decyzji, uchylam w całości podpunkt I.1.1.4.2.

I.4. W punkcie I.2.1.2.1. decyzji, tiret siódmy od góry otrzymuje brzmienie:

„ - przesiewacz bębnowy o wielkości oczek 80 mm przeznaczony do rozdzielania odpadów na frakcje nadsitową o wielkości pow. 80 mm i frakcję podsitową o wielkości 0-80 mm, o długości 8000 mm, średnicy 2400 mm, bęben sita obrotowego wykonany z trudnościeralnej blachy w celu czyszczenia zewnętrznego płaszcza sita z zanieczyszczeń, przesiewacz wyposażony w walcową szczotkę, wysyp frakcji przesianej spod przesiewacza ukierunkowany na wzdłużny przenośnik odbiorczy,”

I.5. W punkcie I.2. decyzji, podpunkt I.2.2. otrzymuje brzmienie:

„I.2.2. Plac dojrzewania stabilizatu / magazynowania paliwa alternatywnego - plac zaprojektowany w kształcie litery „L” o wymiarach: 72,56 x 14,28 m i 15,41 x 37,50 m, o powierzchni 1 621,50 m². Płyta placu zbrojona siatkami

stalowymi, wykonana z betonu wodoszczelnego. Plac wyposażony w instalację kanalizacji odciekowej z odprowadzeniem odcieków do szczelnego zbiornika żelbetowego o objętości 30 m³. Spływ wód deszczowych oraz odcieków odbywać się będzie grawitacyjnie. Plac okrawężniowany krawężnikami uniemożliwiającymi odpływ odcieku na tereny nieutwardzone. Plac oznakowany, podzielony na dwie części: jedna część o powierzchni 1 121,50 m² przeznaczona do dojrzewania stabilizatu, druga część o powierzchni 500 m² przeznaczona do magazynowania paliwa alternatywnego.

Plac dojrzewania stabilizatu / magazynowania paliwa alternatywnego jako urządzenie otwarte wykorzystywany będzie do prowadzenia II etapu biostabilizacji i magazynowania paliwa alternatywnego wyłącznie w terminie do dnia 17 sierpnia 2022r. Od dnia 18 sierpnia 2022r. II etap biostabilizacji (dojrzewanie) i magazynowania paliwa alternatywnego prowadzone będzie w urządzeniach zamkniętych."

I.6. W punkcie I.2. decyzji, po punkcie I.2.2. dodaję podpunkt I.2.2.A. o brzmieniu:

„I.2.2.A. Hala produkcji paliwa alternatywnego - obiekt parterowy niepodpiwniczony z dachem dwuspadowym połączony przewiązką z istniejącą halą sortowniczą, o powierzchni 2 140 m². Konstrukcja hali zaprojektowana jako układ żelbetowych ścian i słupów ze stalową konstrukcją dachu dwuspadowego, obudowa ścian szczytowych, okap oraz pokrycie dachowe z blachy trapezowej. Hala nieocieplona. Wyposażona będzie w urządzenia ochrony powietrza zgodnie z wymaganiami BAT 31, tj. zostanie zastosowana jedna lub kombinacja następujących technik:

- adsorpcja
- filtr biologiczny
- utlenianie termiczne
- oczyszczanie na mokro.

W hali wydzielone będą funkcjonalne części:

I.2.2.A.1. Linia do wytwarzania paliwa alternatywnego, w skład której wchodzić będą:

- rozdrabniacz typu WEIMA 2500 o wydajności do 20 Mg/h, mocy silnika 200 kW, liczbie obrotów wirnika 90 – 192 obr/min, przeznaczony do rozdrabniania i ujednoludniania (mielenia) odpadów do wielkości ok. 30 mm, wyposażony w kosz zasypowy ze stali trudnościeralnej, szafę sterowniczą z okablowaniem, wyposażony w osłonę/obudowę izolacyjną ograniczającą emisję hałasu oraz system filtracji (odpylacz workowy ZOT-4/2), powietrze po oczyszczeniu w systemie filtracji rozprowadzane będzie wewnątrz hali,
- przenośnik taśmowy o długości 70 m do transportu odpadów z hali mechanicznego przetwarzania, zabezpieczonym burtami,

- 2 przenośniki taśmowe o długości 20 m każdy, do transportu rozdrobnionych odpadów do miejsca magazynowania,
- dodatkowy lej zasypowy metalowy o wymiarach 2355 x 2500 mm wraz z przenośnikiem taśmowym o długości 20 m, do transportu odpadów do rozdrabniacza WEIMA.

I.2.2.A.2. Sekcja magazynowania odpadów – wydzielona w sposób trwały część hali wytwarzania paliwa alternatywnego o powierzchni 450 m², oznakowana, przeznaczona do czasowego magazynowania wytworzonego paliwa alternatywnego.

I.2.2.A.3. Planowany termin uruchomienia linii do wytwarzania paliwa alternatywnego, od którego ustalona została emisja: 1 styczeń 2022r.”

I.7. W punkcie I.2.4. decyzji, uchylam w całości podpunkt I.2.4.5.

I.8. W punkcie I.2.5. decyzji, dodaję podpunkt I.2.5.3. o brzmieniu:

„I.2.5.3. Zbiornik na odcieki przemysłowe - w konstrukcji żelbetowej o pojemności 30 m³, o wymiarach: 2,40 m x 4,50 m zlokalizowany pod płytą dojrzewania stabilizatu.”

I.9. W punkcie I.2.5. decyzji, dodaję podpunkt I.2.5.4. o brzmieniu:

„I.2.5.4. Zbiornik przeciwpożarowy - w konstrukcji żelbetowej o pojemności 210 m³, o wymiarach: 16,15 m x 3,50 m zlokalizowany pod płytą dojrzewania stabilizatu.”

I.10. W punkcie I.2.6. decyzji, uchylam w całości podpunkt I.2.6.3.

I.11. W punkcie I.2.6. decyzji, uchylam w całości podpunkt I.2.6.4.

I.12. W punkcie I.3. decyzji, przed punktem I.3.1. wprowadzam nowy punkt I.3.A. o brzmieniu:

„I.3.A. Zastosowane techniki w procesie mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów w celu poprawy ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń oraz ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów (Bat 2, Bat 5) – zgodnie z wdrożonym systemem zarządzania środowiskowego EMS (Bat 1):

- opracowanie i wdrożenie procedur charakterystyki odpadów i procedur poprzedzających ich odbiór (Bat 2a),
- opracowanie i wdrożenie procedur odbioru odpadów (Bat 2b),
- opracowanie i wdrożenie procedur postępowania z odpadami i ich przemieszczania, dokumentowanie i weryfikowanie po wykonaniu (Bat 5),

- opracowanie i wdrożenie systemu śledzenia oraz wykazu odpadów (Bat 2c),
- opracowanie i wdrożenie systemu zarządzania jakością odpadów z przetworzenia (Bat 2d),
- zapewnienie segregacji odpadów (Bat 2e),
- zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem mieszanki odpadów (Bat 2f),
- sortowanie dostarczonych odpadów stałych (Bat 2g).”

I.13. W punkcie I.3.1. decyzji, podpunkt I.3.1.3. otrzymuje brzmienie:

„I.3.1.3. Ustalenie czy odpady kierowane będą do:

- mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów (odpady zmieszane komunalne oraz selektywnie zbierane z podgrupy 20 01, 20 03 i 15 01),
- wstępnego przetwarzania - demontażu (odpady wielkogabarytowe).”

I.14. W punkcie I.3.1. decyzji, podpunkt I.3.1.6. otrzymuje brzmienie:

„I.3.1.6. Skierowanie pojazdu do właściwego punktu rozładunku odpadów na terenie instalacji. Rozładunek odbywał się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych tj.:

- sekcja przyjęcia odpadów w hali mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (obszar tymczasowego magazynowania odpadów) - zmieszane odpady komunalne, zmieszane odpady opakowaniowe oraz odpady pochodzące z selektywnej zbiórki z podgrupy 20 01, 20 03 i 15 01;
- punkt rozładunku odpadów wielkogabarytowych w hali sortowniczej lub wydzielone i oznakowane miejsce na placu - odpady przeznaczone do demontażu (rozmontowywania, rozdrabniania).”

I.15. W punkcie I.3.2.1. decyzji, podpunkt I.3.2.1.2. otrzymuje brzmienie:

„I.3.2.1.2. Z kosza zasypowego przenośnikiem podawczym odpady kierowane będą do rozdrabniacza wstępnego. Wzdłuż przenośnika podawczego umieszczone będą dwa stanowiska segregacji wstępnej, na których będą wydzielane odpady mogące zakłócić proces technologiczny, tzw. odpady tarasujące takie jak: elektrośmieci, opakowania wielkogabarytowe odpady nadgabarytowe i wielomateriałowe, odpady niebezpieczne, które umieszczane będą selektywnie w opisanych pojemnikach ustawionych na tych stanowiskach i następnie kierowane będą do boksów magazynowych. Na rozdrabniaczu wstępnym strumień odpadów będzie poddany rozdrobnieniu i ujednolodniony na frakcję o maksymalnej wielkości 300 mm, która następnie kierowana będzie przenośnikiem podającym na sito o wielkości oczek 80 mm. Nad przenośnikiem usytuowany będzie poprzecznie separator metali żelaznych Fe, do wydzielenia frakcji metali, które kierowane będą do kontenera KP-7 usytuowanego pod przenośnikiem taśmowym. Na sicie wydzielane będą dwie

frakcje odpadów: frakcja nadsitowa o wielkości 80–300 mm oraz frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm.

Frakcja nadsitowa o wielkości 80 - 300 mm przenośnikiem taśmowym będzie transportowana do ręcznej kabiny sortowniczej. W wyniku prowadzonego sortowania wydzielane będą m.in. tworzywa sztuczne, papier i tektura, szkło, kwalifikowane jako odpady inne niż niebezpieczne z podgrup 15 01 i 19 12 tzw. surowce wtórne oraz frakcja nadsitowa o wielkości pow. 80 mm kwalifikowana jako odpady inne niż niebezpieczne o kodzie ex 19 12 12, odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych kwalifikowane jako odpady inne niż niebezpieczne z podgrup 16 02 i 20 01 oraz baterie i akumulatory, kwalifikowane jako odpady inne niż niebezpieczne z podgrupy 16 06.

Odpad szkła opakowaniowego, urządzeń elektrycznych i elektronicznych oraz baterie i akumulatory kierowane będą do miejsc ich magazynowania i magazynowane będą w specjalnie na ten cel wydzielonych, opisanych kodem i rodzajem odpadów boksach, a następnie przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami. Wyselekcjonowane surowce wtórne odpadów tworzyw sztucznych, papier i tektura oraz frakcja nadsitowa (odpady palne) poprzez kanały zrzutowe kierowane do boksów umieszczonych pod kabiną sortowniczą. Z boksów w miarę ich zapełniania surowce przepychane będą do kanału transportowego, skąd przenośnikiem przekazywane będą dalej na prasę belującą, gdzie podane będą sprasowaniu. Po sprasowaniu surowce wtórne kierowane będą do miejsc ich magazynowania i magazynowane będą w specjalnie na ten cel wydzielonych, opisanych kodem i rodzajem odpadów boksach, a następnie przekazywane będą zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami.

Odpady palne (wsad przeznaczony na paliwo alternatywne), tj. pozostałość po sortowaniu o wielkości pow. 80 mm nie nadająca się do odzysku surowcowego będzie kierowana na podajnik taśmowy, którym transportowana będzie do hali produkcji paliw alternatywnych. Tam frakcja ta trafiać będzie do kosza zasypowego rozdrabniacza gdzie poddana będzie rozdrabnianiu (mieleniu) do wielkości frakcji ok. 30 mm. W procesie wytwarzane będzie paliwo alternatywne kwalifikowane jako odpady inne niż niebezpieczne o kodzie 19 12 10. Wytworzone paliwo alternatywne transportowane będzie przenośnikiem taśmowym do wyznaczonego w hali miejsca magazynowania lub transportowane będzie na plac magazynowy. Powstające paliwo alternatywne będzie przekazywane innym odbiorcom posiadającym stosowne decyzje w zakresie gospodarki odpadami do procesu odzysku R1.

Frakcja podsitowa o wielkości 0 - 80 mm przy pomocy ładowarki kierowana będzie do biologicznego przetwarzania - poddana będzie procesowi biostabilizacji w procesie suszenia.”

I.16. W punkcie I.3.2.1. decyzji, podpunkt I.3.2.1.1.3. otrzymuje brzmienie:

„I.3.2.1.1.3. W wyniku procesu powstawać będą odpady klasyfikowane jako odpady o kodzie ex 19 05 01 – Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych. Odpady te skierowane zostaną do dalszej obróbki mechanicznej. Z reaktorów odpady transportowane będą za pomocą ładowarki kołowej do hali mechanicznego sortowania. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni. Odpady trafiać będą na sito, gdzie na sicie wydzielane będą frakcje odpadów o wielkości 20 - 80 mm – frakcja nadsitowa i 0 - 20 mm – frakcja podsitowa.

Frakcja nadsitowa o wielkości 20-80 mm zostanie przepuszczona przez kabinę sortowniczą w celu wysortowania maksymalnej ilości surowców wtórnych, kwalifikowanych jako odpady o kodzie 19 12 oraz odpadów, które kierowane będą do obróbki końcowej na rozdrabniacz, gdzie odpady zostaną rozdrobnione do wielkości nie większej niż 30 mm, celem wytworzenia odpadów palnych (paliwa alternatywnego), kwalifikowanego jako odpady o kodzie 19 12 10. Po rozdrobnieniu frakcja ta może być kierowana na brykietarkę końcową, gdzie odbywał się będzie zautomatyzowany proces kompresacji materiału wsadowego poprzez przeciskanie w matrycy o specjalnie wyprofilowanych otworach zagęszczających, celem wytworzenia brykietu.

Frakcja podsitowa o wielkości 0-20 mm, zgromadzona w boksie magazynowym pod sitem, kwalifikowana jako odpady o kodzie ex 19 12 12 kierowana będzie do procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych. Odpady transportowane będą przy użyciu ładowarki kołowej do reaktorów, gdzie poddane będą stabilizacji tlenowej. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu. W przypadku zanieczyszczenia (rozproszenia odpadów) wykonywane będzie bieżące czyszczenie nawierzchni.”

I.17. W punkcie I.3.2.1. decyzji, podpunkt I.3.2.1.1.4. otrzymuje brzmienie:

„I.3.2.1.1.4. Stabilizacja tlenowa frakcji podsitowej o wielkości 0-20 mm, powstałej w procesie biosuszenia prowadzona będzie dwustopniowo, tj:

- w pierwszym stopniu stabilizacji odpady przez co najmniej 2 tygodnie przebywać będą w zamkniętych szczelnych, żelbetowych reaktorach, wykonanych z materiału wytrzymałego na uszkodzenia mechaniczne, w warunkach wilgotności od 45% do 60%, z systemem odbierania odcieków, z aktywnym napowietrzaniem oraz z ujmowaniem i oczyszczaniem gazów powstałych w wyniku prowadzenia procesu (powietrza procesowe), kierowanego na biofiltr roślinny, do czasu osiągnięcia wartości AT4 (aktywność oddychania stanowiąca parametr wyrażający zapotrzebowanie na tlen próbki odpadów przez 4 doby) poniżej 20 mg O₂/g suchej masy,

- w drugim stopniu stabilizacji odpady przez co najmniej od 6 do 10 tygodni przebywać będą w przyzmach na placu ¹⁾, o szczelnym podłożu zapobiegającym przedostawaniu się odcieków do środowiska, wyposażonym w system odbierania odcieków, i napowietrzanych przez mechaniczne przerzucanie odpadów co najmniej raz w tygodniu.

¹⁾ – na otwartym placu odpady przetwarzane będą wyłącznie w terminie do dnia 17 sierpnia 2022r.”

I.18. W punkcie I.3.2.1. decyzji, podpunkt I.3.2.1.1.5.2. otrzymuje brzmienie:

„I.3.2.1.1.5.2. Faza dojrzewania (II etap biostabilizacji) ¹⁾: prowadzona będzie na placu dojrzewania stabilizatu o szczelnym podłożu zapobiegającym przedostawaniu się odcieków do środowiska, wyposażonym w system odbierania odcieków do szczelnego, żelbetowego podziemnego zbiornika o pojemności 30 m³. Odpady po pierwszej fazie procesu przewożone będą za pomocą ładowarki kołowej na plac i formowane będą w przyzmy. Odpady przewożone nie będą rozpraszane w trakcie transportu i czynności przeładunkowych. Czerpak ładowarki wypełniany będzie do poziomu górnej granicy a nadmiar odpadów będzie usuwany celem niedopuszczenia do rozproszenia odpadów w trakcie ich transportu.

Pryzmy do procesu dojrzewania będą posiadały następujące parametry:

- typ przyzmy: trapezowa, przerzucana, w systemie otwartym,
- przekrój przyzmy: ok. 8,5 m²,
- szerokość przyzmy: ok. 3 m dolna podstawa, ok. 1 m górna podstawa,
- wysokość przyzmy: 3 m,
- odstęp między przyzmami na placu: 0,5 m,
- ilość przyzm na placu: maksymalnie 10 przyzm,
- maksymalna długość przyzmy: 15 m dolna podstawa, ok. 12 m górna podstawa.

Pryzmy będą oddzielone i odpowiednio oznakowane (podana będzie data usypania przyzmy oraz nr bioreaktora z którego usunięto odpady na przyzmę) w celu kontrolowania czasu prowadzenia procesu. Dla każdej partii odpadów schodzących z procesu formowane będą odrębne przyzmy.

¹⁾ II etap biostabilizacji (dojrzewania stabilizatu) na placu otwartym prowadzony będzie wyłącznie w terminie do dnia 17 sierpnia 2022r. Od dnia 18 sierpnia 2022r. II etap biostabilizacji (dojrzewania stabilizatu) prowadzony będzie w urządzeniach zamkniętych.”

I.19. W punkcie II.1. decyzji podpunkt II.1. otrzymuje brzmienie:

„II.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do mechanicznego przetwarzania:

II.1.1. Linia mechanicznego sortowania (sortownia):

Tabela nr 1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania Mg/rok ^{1) 2)}
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2 000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5 000
3.	15 01 04	Opakowania z metali	2 000
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5 000
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1 000
6.	20 01 01	Papier i tektura	2 000
7.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	1 000
8.	20 01 99	Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	2 000
9.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	26 500
10.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	2 000

¹⁾ Łączna masa odpadów przetwarzanych na linii sortowniczej nie może przekroczyć 30 000 Mg/rok.

²⁾ Procesy mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki z podgrupy 20 01, 20 03 i 15 01 prowadzone będą odrębnie.

II.1.2. Linia wytwarzania paliwa alternatywnego:

Tabela nr 1a.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania Mg/rok ¹⁾
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości 80 - 300 mm (pre RDF) z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych	25 000
2.	ex 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 selektywnie zbieranych – frakcja palna	1 000
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości 20-80 mm z procesu biosuszenia	4 650
4.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja kaloryczna z demontażu odpadów wielkogabarytowych (m.in. płyty pilśniowe, resztki drewna zanieczyszczone tworzywem sztucznym)	800

¹⁾ Łączna masa odpadów kierowanych na linię produkcji paliw alternatywnych nie może przekraczać 25 000 Mg/rok.

II.1.3. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania:

II.1.3.1. Linia mechanicznego przetwarzania (sortownia):

Tabela nr 2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania Mg/rok ¹⁾
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 000
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 200
3.	15 01 04	Opakowania z metali	500
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1 000
6.	16 01 03	Zużyte opony	100
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,2
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	75
9.	ex 16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	50
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory	0,2
11.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,2
12.	19 12 01	Papier i tektura	300
13.	19 12 02	Metale żelazne	200
14.	19 12 03	Metale nieżelazne	200
15.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	100
16.	19 12 05	Szkło	100
17.	19 12 08	Tekstylia	50
18.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	50
19.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm	15 000
20.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości 80 - 300 mm (pre RDF)	25 000
21.	ex 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 selektywnie zbieranych	1 000
22.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	25

¹⁾ Łączna masa odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania nie może przekroczyć 30 000 Mg/rok."

II.1.3.2. Linia wytwarzania paliwa alternatywnego:

Tabela nr 2a.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania Mg/rok
1.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	17 800

I.20. W punkcie II.2. decyzji, podpunkt II.2.1. otrzymuje brzmienie:

„II.2.1. Przetwarzanie odpadów wymienionych w pkt. II.1. decyzji, tabeli nr 1, prowadzone będzie w hali mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz hali produkcji paliwa alternatywnego zlokalizowanej na terenie Zakładów Usługowych Południe Sp. z o.o. Oddział w Przemyśle, Zakład Mechaniczno-Biologicznego Przetwarzania Odpadów Komunalnych, ul. Piastowska 22 w Przemyśle, usytuowanej na działce o nr ewidencyjnym: 41/1, 46, 168, 173/1 obręb 211 w Przemyśle, do której prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.”

I.21. W punkcie II.3. decyzji, podpunkt II.3.2. otrzymuje brzmienie:

„II.3.2. Mechaniczne przetwarzanie odpadów prowadzone będzie zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną w pkt. I.3.1. oraz technologią przetwarzania opisaną w punkcie I.3.2.1. decyzji.”

I.22. W punkcie II. decyzji, podpunkt II.4. otrzymuje brzmienie:

„II.4. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do mechanicznego przetwarzania:

II.4.1. Zastosowane techniki w celu ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów oraz zapobiegania emisjom odorów lub, jeżeli jest to niemożliwe ich ograniczania (Bat 4, Bat 13):

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

II.4.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do mechanicznego przetwarzania oraz masa magazynowanych odpadów:

II.4.2.1. Odpady przetwarzane na linii mechanicznej (sortownia):

Tabela nr 3

Lp.	Kod Odpadu 1),2)	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów
Hala sortowni – strefa buforowa przyjęcia odpadów o pow. 340 m²						
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w wydzielonym boksie. Maksymalna wysokość magazynowania odpadów: do 4 m. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	31	2 000	31
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		30	5 000	30
3.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe		13	5 000	13
4.	20 01 01	Papier i tektura		31	2 000	31
5.	20 01 39	Tworzywa sztuczne		1	1 000	1
6.	20 01 99	Inne nie wymienione frakcje zbierane w sposób selektywny		13	2 000	13
7.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w wydzielonym boksie. Maksymalna wysokość magazynowania odpadów: do 4 m. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	100	26 500	100

8.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w wydzielonym boksie. Maksymalna wysokość magazynowania odpadów: do 4 m. Miejsce magazynowania będzie oznakowane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	2	2 000	2
1) Łączna maksymalna masa odpadów o kodach 15 01 06, 20 01 39, 20 01 99 magazynowanych w tym samym czasie nie przekroczy 13 Mg.						
2) Łączna maksymalna masa odpadów o kodach 15 01 01 i 20 01 01 magazynowanych w tym samym czasie nie przekroczy 31 Mg.						
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC				177 Mg		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w instalacji IPPC				30 000 Mg		
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych na linii mechanicznej				177 Mg		
Plac magazynowy o pow. 140 m ²						
9.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem na placu. Maksymalna wysokość magazynowania odpadów: do 2,5 m. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	20	2 000	20
10.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem na placu. Maksymalna wysokość magazynowania odpadów: do 2,5 m. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	20	1 000	20
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC				40 Mg		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w instalacji IPPC				30 000 Mg		
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych na linii mechanicznej				40 Mg		

II.4.2.2. Odpady przetwarzane na linii wytwarzania paliw alternatywnych:

Tabela nr 3a.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów
Hala produkcji paliwa alternatywnego o pow. 450 m²						
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości 80 - 300 mm (pre RDF)	Odpady magazynowane będą luzem. Maksymalna wysokość magazynowania odpadów: do 4,0 m. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	4 000	12 850	4 000
Plac magazynowy o pow. 500 m² (plac nr 9)						
2.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości 80 - 300 mm (pre RDF)	Odpady magazynowane będą w formie sprasowanych beli. Maksymalna wysokość magazynowania odpadów: do 2,5 m. Miejsce magazynowania będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.	7 000	12 850	7 000
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC				11 000 Mg		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w instalacji IPPC				25 000 Mg		
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych na linii wytwarzania paliw alternatywnych				11 000 Mg		

I.23. W punkcie III. decyzji, podpunkt III.2.1. otrzymuje brzmienie:

„III.2.1. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku dalszej obróbki mechanicznej odpadów o kodzie 19 05 01:

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Masa Mg/rok	Źródło powstania odpadu
1.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	5	Odpady wytwarzane w wyniku dalszej obróbki mechanicznej odpadów powstających w procesie biologicznego suszenia o kodzie 19 05 01.
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	25	
3.	19 12 05	Szkło	70	
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości 20-80 mm	4 650	
5.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-20 mm	5 000	

I.24. W punkcie III.3. decyzji, podpunkt III.3.1. otrzymuje brzmienie:

„III.3.1. Strumień odpadów 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/ wysortowany z masy zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki o wielkości 0-80 mm, poddawany będzie procesowi biologicznego suszenia, przez co najmniej 7 dni w zamkniętych, szczelnych (żelbetowych) reaktorach. Odpady powstające w procesie biosuszenia klasyfikowane jako odpady o kodzie ex 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/, skierowane zostaną do dalszej obróbki mechanicznej na sito, gdzie wydzielane będą frakcje odpadów o wielkości 20 - 80 mm – frakcja nadsitowa i 0 - 20 mm – frakcja podsitowa. Frakcja nadsitowa o wielkości 20-80 mm zostanie przepuszczona przez kabinę sortowniczą w celu wysortowania maksymalnej ilości surowców wtórnych, kwalifikowanych jako odpady o kodzie 19 12 oraz odpadów, które kierowane będą do obróbki na rozdrabniacz, gdzie zostaną rozdrobnione do wielkości nie większej niż 30 mm, celem wytworzenia odpadów palnych - paliwa alternatywnego, kwalifikowanego jako odpady o kodzie 19 12 10. Frakcja podsitowa o wielkości 0-20 mm, kwalifikowana jako odpady o kodzie ex 19 12 12 kierowana będzie do procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych.”

I.25. W punkcie III.3. decyzji, podpunkt III.3.2. otrzymuje brzmienie:

„III.3.2. Stabilizacja tlenowa frakcji podsitowej o wielkości 0-20 mm, powstałej w procesie biosuszenia prowadzona będzie dwustopniowo, tj:

- w pierwszym stopniu stabilizacji odpady przez co najmniej 2 tygodnie przebywać będą w zamkniętych szczelnych, żelbetowych reaktorach, wykonanym z materiału wytrzymałego na uszkodzenia mechaniczne, w warunkach wilgotności od 45% do 60%, z systemem odbierania odcieków, z aktywnym napowietrzaniem oraz z ujmowaniem i oczyszczaniem gazów powstałych w wyniku prowadzenia procesu (powietrza procesowe), kierowanego na biofiltr roślinny, do czasu osiągnięcia wartości AT4 (aktywność oddychania stanowiąca parametr wyrażający zapotrzebowanie na tlen próbki odpadów przez 4 doby) poniżej 20 mg O₂/g suchej masy,
- w drugim stopniu stabilizacji odpady przez okres od 6 do 10 tygodni przebywać będą w przyzmach na placu ¹⁾, o szczelnym podłożu zapobiegającym przedostawaniu się odcieków do środowiska, wyposażonym w system odbierania odcieków, i napowietrzanych przez mechaniczne przerzucanie odpadów co najmniej raz w tygodniu.

¹⁾ – na otwartym placu odpady przetwarzane będą wyłącznie w terminie do dnia 17 sierpnia 2022r.”

I.26. W punkcie III. decyzji, podpunkt III.4. otrzymuje brzmienie:

„III.4. Miejsce i sposób magazynowania frakcji podsitowej:

Frakcja podsitowa 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, o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej nie będzie magazynowana. Kierowana będzie bezpośrednio do procesu biologicznego przetwarzania.”

I.27. W punkcie IV. decyzji, podpunkt IV.1. otrzymuje brzmienie:

„IV.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do demontażu (sortowania, rozdrabniania):

Tabela nr 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania Mg/rok
1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	1 000

IV.1.1. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku demontażu (sortowania, rozdrabniania):

Tabela nr 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego w wyniku procesu przetwarzania	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania Mg/rok ¹⁾
1.	19 12 02	Metale żelazne	150
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	50
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	50
4.	19 12 05	Szkło	50
5.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	200
6.	19 12 08	Tekstylia	50
7.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja kaloryczna z demontażu odpadów wielkogabarytowych (m.in. płyty pilśniowe, resztki drewna zanieczyszczone tworzywem sztucznym)	800

¹⁾ Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku demontażu odpadów nie może przekroczyć 1 000 Mg/rok.

I.28. W punkcie IV. decyzji, podpunkt IV.4. otrzymuje brzmienie:

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

Tabela nr 10

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów
-----	------------	--------------	--------------------------------	--	---	---

1.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Odpady magazynowane będą selektywnie w boksach lub kontenerach usytuowanych w wyznaczonym miejscu w hali sortowniczej lub w wyznaczonym miejscu na placu, o pow. 2000 m ² Maksymalna wysokość magazynowania odpadów: do 2,5 m – w boksach i na placach oraz do 4,0 m – w budynku. Miejsce magazynowania odpadów będzie oznakowane kodem i rodzajem odpadu. Odpady gromadzone na placu zabezpieczone będą przed wpływem warunków atmosferycznych	160	1 000	160
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji IPPC				160 Mg		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku w instalacji IPPC				1 000 Mg		
Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania dla odpadów przetwarzanych na linii wytwarzania paliw alternatywnych				160 Mg		

I.29. Uchylam w całości punkt V. decyzji.

I.30. W punkcie VI. decyzji, dodaję podpunkt VI.2. o brzmieniu:

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

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

I.31. W punkcie VII.1. decyzji, podpunkt VII.1.1.1. otrzymuje brzmienie:

„VII.1.1.1. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela nr 14

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok ^{1),2),3)}	Pochodzenie odpadu (źródło, miejsce wytwarzania)
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1000	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki proces R12
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1200	
3.	15 01 04	Opakowania z metali	500	
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	100	
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1000	
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1	Zużyte ubrania ochronne, szmaty, ścierki, sorbenty niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
7.	16 01 03	Zużyte opony	10	Usuwanie wyeksploatowanego ogumienia ze środków transportu
			100	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki proces R12
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5	Konserwacja wyeksploatowanych maszyn i urządzeń – części zamienne wymontowane z eksploatowanych maszyn i urządzeń części zamiennych
			75	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki proces R12
9.	ex 16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1	Konserwacja wyeksploatowanych maszyn i urządzeń – części zamienne wymontowane z eksploatowanych maszyn i urządzeń części zamiennych
			50	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki proces R12
10.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,01	Wymiana wyeksploatowanych baterii
			5	Odpady wytwarzane w wyniku dalszej obróbki mechanicznej odpadów powstających w procesie biologicznego suszenia

11.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	9 750	Odpady wytwarzane w procesie biologicznego suszenia – proces D8
12.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	4 725	Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu D8 (stabilizacji tlenowej)
13.	19 12 01	Papier i tektura	300	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, demontaż odpadów wielkogabarytowych, - proces R12
14.	19 12 02	Metale żelazne	350	
15.	19 12 03	Metale nieżelazne	275	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, demontaż odpadów wielkogabarytowych, - proces R12 odpady wytwarzane w wyniku dalszej obróbki mechanicznej odpadów powstających w procesie biosuszenia
16.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	150	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, demontaż odpadów wielkogabarytowych, - proces R12
17.	19 12 05	Szkło	220	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, demontaż odpadów wielkogabarytowych, - proces R12 odpady wytwarzane w wyniku dalszej obróbki mechanicznej odpadów powstających w procesie biosuszenia
18.	19 12 08	Tekstylia	100	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, demontaż odpadów wielkogabarytowych, - proces R12

19.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	17 800	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, odpady wytwarzane w wyniku dalszej obróbki mechanicznej odpadów powstających w procesie biosuszenia, demontaż odpadów wielkogabarytowych - proces R 12
20.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości 80 – 300 mm wydzielona na linii mechanicznej (pre RDF)	25 000	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki proces R12
21.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej	15 000	
22.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – pozostałość z sortowania odpadów selektywnie zbieranych	1 000	Mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki proces R12
23.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja kaloryczna z demontażu odpadów wielkogabarytowych	800	Demontaż odpadów wielkogabarytowych proces R12
24.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – odpad powstający po procesie biosuszenia (frakcja 0-20)	5 000	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych po procesie biosuszenia proces R 12
25.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	25	Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych proces R12

1) Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 30 000 Mg/rok.

2) Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku biologicznej obróbki odpadów w procesie D8 nie może przekroczyć 13 000 Mg/rok.

3) Łączna masa odpadów wytworzonych w wyniku demontażu odpadów wielkogabarytowych w procesie R12 nie może przekroczyć 1000 Mg/rok.

I.32. W punkcie VII.1.2.1. decyzji, w tabeli nr 16 Lp. 3 otrzymuje nowe brzmienie oraz uchylam Lp. 12.

3.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady zawierają w swoim składzie głównie tekturę, folię PE, folię aluminiową. Odpady charakteryzują właściwości: palność, bezwonne, słabe przewodnictwo cieplne, mała elastyczność.
----	----------	-----------------------------	--

I.33. W punkcie VII. decyzji, podpunkt VII.2. otrzymuje brzmienie:

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

VII.2.1. Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu oraz metali zawartych w pyłe, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB, związków organicznych i odorów, w tym H₂S i NH₃ lub ich ograniczania (Bat 14, Bat 25, Bat 31, Bat 34, Bat 39):

- minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych poprzez prowadzenie wszystkich etapów przetwarzania odpadów od momentu przyjęcia odpadów na instalację aż do wytworzenia gotowego produktu w urządzeniach zamkniętych (Bat 14a),
- ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenia i przetwarzanie emisji rozproszonych poprzez przechowywanie, obróbkę i przetwarzanie odpadów, które mogą generować emisje rozproszone w urządzeniach (budynkach) zamkniętych, utrzymywanie odpowiedniego ciśnienia w urządzeniach (budynkach) zamkniętych oraz gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji (Bat 14d) - zastosowanie filtrów tkaninowych - workowych (Bat 25b, Bat 31a, Bat 34c) oraz filtrów biologicznych - biofiltrów (Bat 31b, Bat 34b),
- segregacja strumieni gazów odlotowych (Bat 39a),
- recyrkulacja gazów odlotowych (Bat 39b),
- dobór i stosowanie sprzętu o wysokim poziomie integralności (Bat 14b),
- zapobieganie korozji poprzez dobór odpowiednich materiałów budowlanych oraz stosowanie powłok ochronnych (Bat 14c),
- obsługa techniczna instalacji obejmująca regularne wymiany urządzeń i sprzętu oraz systematyczne kontrole (Bat 14f),
- regularne czyszczenie terenu, na którym są przetwarzane i magazynowane odpady (Bat 14g).

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

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

- kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji - zastosowanie filtrów tkaninowych - workowych (Bat 34c) oraz filtrów biologicznych - biofiltrów (Bat 34b),
- monitorowanie poszczególnych etapów procesu w celu osiągnięcia wymaganych parametrów.

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

VII.2.3.1. Moduł mechanicznego przetwarzania odpadów (sortownia) - wszystkich etapów procesu mechanicznego i ręcznego przetwarzania odpadów (miejsc rozładunku odpadów, miejsc magazynowania odpadów i sortowania) – zanieczyszczenia ujmowane będą i poprzez workowy system filtracji odprowadzane będą w sposób wymuszony emitarami (4 szt.) E-1, E-2, E-3, E-4.

VII.2.3.2. Moduł biologicznego przetwarzania odpadów:

- I etap biostabilizacji - gazy odlotowe będą ujmowane i odprowadzane poprzez biofiltry typu zamkniętego (szt. 2) wyposażone w emitery ozn. E-5, E-6.
- II etap biostabilizacji (dojrzewania stabilizatu) – proces prowadzony w formie pryzm formowanych na placu - emisja rozproszona.

W terminie do dnia 17 sierpnia 2022r. plac dojrzewania stabilizatu zostanie zabudowany. Od dnia 18 sierpnia 2022r. cały proces biologicznego przetwarzania odpadów (I i II etap) prowadzony będzie w urządzeniach zamkniętych.

VII.2.3.3. Moduł produkcji paliw alternatywnych - wszystkich etapów procesu mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych prowadzonych w hali (miejsc przetwarzania i magazynowania odpadów) – zanieczyszczenia ujmowane będą i poprzez urządzenia ochrony powietrza (adsorpcja lub filtr biologiczny lub utlenianie termiczne lub oczyszczanie na mokro) odprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony emitorem E – 7.

VII.2.3.4. W terminie do dnia 17 sierpnia 2022r. plac magazynowania paliwa alternatywnego zostanie zabudowany. Od dnia 18 sierpnia 2022r. cały proces produkcji paliw alternatywnych prowadzony będzie w urządzeniach zamkniętych.

VII.2.4. Rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji do mechanicznego – biologicznego przetwarzania odpadów – zgodnie z tabelą nr 18, 18a. i 18b.

Tabela nr 18 Poziomy emisji obowiązujące do dnia 17 sierpnia 2022r.:

Lp.	Źródło	Oznaczenie emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]
1.	Wentylacja odciągowa hali mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (emisja dla każdego emitora)	E – 1 E – 2 E – 3 E – 4	Tlenek węgla	0,00028925
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,001905
			Amoniak	0,00000109
			Dwutlenek siarki	0,000011575
			Węglowodory alifatyczne	0,000032125
			Węglowodory aromatyczne	0,000017175
			Benzen	0,0000004775
			Pył ogółem, w tym:	0,0201005
			Pył zawieszony PM 10	0,0201005
			Pył zawieszony PM 2,5	0,0201005
2.	Biofiltr nr 1	E – 5	Siarkowodór	0,00876
			Amoniak	0,00876
			Aceton	0,002989
			Aldehyd octowy	0,001701
			Tlenek węgla	0,001443
			Merkaptany	0,001379
3.	Biofiltr nr 2	E – 6	Siarkowodór	0,00876
			Amoniak	0,00876
			Aceton	0,002989
			Aldehyd octowy	0,001701
			Tlenek węgla	0,001443
			Merkaptany	0,001379

Tabela nr 18a. Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) obowiązujące od dnia 1 stycznia 2022r.:

Lp.	Źródło	Oznaczenie emitora	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna [mg/Nm ³]
1.	Wentylacja odciągowa hali produkcji paliw alternatywnych	E – 7	Pył ogółem	5 ¹⁾
			Całkowite LZO	30 ²⁾

¹⁾ Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH₃, odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów (Bat 25).

²⁾ Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH₃, odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów (Bat 31).

Tabela nr 18b. Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) obowiązujące od dnia 18 sierpnia 2022r.:

Lp.	Emitor	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji	
			[mg/Nm ³] ^{1), 4)}	[kg/h]
1.	E – 1 Proces mechanicznego przetwarzania odpadów (Hala sortowni)	Pył ogółem	4	-
2.		Całkowite LZO	20	-
3.		Tlenek węgla		0,00028925
4.		Tlenki azotu (NO ₂)		0,001905
5.		Amoniak		0,00000109
6.		Dwutlenek siarki		0,000011575

7.	E – 2 Proces mechanicznego przetwarzania odpadów (Hala sortowni)	Pył ogółem	4	-
8.		Całkowite LZO	20	-
9.		Tlenek węgla		0,00028925
10.		Tlenki azotu (NO ₂)		0,001905
11.		Amoniak		0,00000109
12.		Dwutlenek siarki		0,000011575
13.	E – 3 Proces mechanicznego przetwarzania odpadów (Hala sortowni)	Pył ogółem	4	-
14.		Całkowite LZO	20	-
15.		Tlenek węgla		0,00028925
16.		Tlenki azotu (NO ₂)		0,001905
17.		Amoniak		0,00000109
18.		Dwutlenek siarki		0,000011575
19.	E – 4 Proces mechanicznego przetwarzania odpadów (Hala sortowni)	Pył ogółem	4	-
20.		Całkowite LZO	20	-
21.		Tlenek węgla		0,00028925
22.		Tlenki azotu (NO ₂)		0,001905
23.		Amoniak		0,00000109
24.		Dwutlenek siarki		0,000011575
25.	E – 5 (Biofiltr nr 1)	Pył ogółem	4	-
26.		Amoniak	3	-
27.		Całkowite LZO	20	-
28.		Stężenie odorów	500 ouE*/Nm ³	-
29.		Siarkowodór		0,00876
30.		Tlenek węgla		0,001443
31.		Merkaptany		0,001379
32.	E – 6 (Biofiltr nr 2)	Pył ogółem	4	-
33.		Amoniak	3	-
34.		Całkowite LZO	20	-
35.		Stężenie odorów	500 ouE*/Nm ³	-
36.		Siarkowodór		0,00876
37.		Tlenek węgla		0,001443
38.		Merkaptany		0,001379

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

²⁾ Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH₃, odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów (Bat 25).

³⁾ Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NH₃, odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów (Bat 31).

⁴⁾ Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) odnoszą się do stężeń wyemitowanej substancji w warunkach znormalizowanych: w suchym gazie o temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3k Pa, bez korekty pod względem zawartości tlenu oraz wyrażonych w µg/Nm lub mg/Nm.

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

VII.2.5. Maksymalna dopuszczalna łączna emisja roczna z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) - zgodnie z tabelą nr 19., 19a. i 19b.:

Tabela nr 19. Poziomy emisji obowiązujące do dnia 1 stycznia 2022r.:

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji (Mg/rok)
1.	Tlenek węgla	0,02541
2.	Tlenki azotu (NO ₂)	0,03047
3.	Amoniak	0,1262174

4.	Dwutlenek siarki	0,000185
5.	Węglowodory alifatyczne	0,000514
6.	Węglowodory aromatyczne	0,000275
7.	Benzen	0,000000764
8.	Siarkowodór	0,1262
9.	Aceton	0,04304
10.	Aldehyd octowy	0,0245
11.	Merkaptany	0,01986
12.	Pył ogółem	0,181608
	w tym:	
	Pył zawieszony PM 10	0,181608
	Pył zawieszony PM 2,5	0,181608

Tabela nr 19a. Poziomy emisji obowiązujące od dnia 1 stycznia 2022r.:

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji (Mg/rok)
1.	Tlenek węgla	0,02541
2.	Tlenki azotu (NO ₂)	0,03047
3.	Amoniak	0,1262174
4.	Dwutlenek siarki	0,000185
5.	Węglowodory alifatyczne	0,000514
6.	Węglowodory aromatyczne	0,000275
7.	Benzen	0,000000764
8.	Siarkowodór	0,1262
9.	Aceton	0,04304
10.	Aldehyd octowy	0,0245
11.	Merkaptany	0,01986
	Pył ogółem	0,612
	w tym:	
12.	Pył zawieszony PM 10	0,612
	Pył zawieszony PM 2,5	0,612
13.	Całkowite LZO	0,3375

Tabela nr 19b. Poziomy emisji obowiązujące od dnia 18 sierpnia 2022r.

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji	
		[Mg/rok]	ouE*/Nm ³
1.	Pył ogółem	0,612	-
2.	Całkowite LZO	3,060	-
3.	Amoniak	0,324	-
4.	Siarkowodór	0,1262	-
5.	Tlenki azotu (NO ₂)	0,03047	-
6.	Tlenek węgla	0,02541	-
7.	Dwutlenek siarki	0,000185	-
8.	Merkaptany	0,01986	-
9.	Odory	-	500 ouE*/Nm ³

I.34. W punkcie VII. decyzji, podpunkt VII.4. otrzymuje brzmienie:

„VII.4. Ścieki technologiczne z instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP):

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

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

VII.4.2. Wykaz strumieni ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji w celu ograniczania emisji do wody, jako część systemu EMS (Bat 1, Bat 3):

Strumienie ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji:

- z modułu mechanicznego przetwarzania odpadów (hala sortowni oraz hala produkcji paliw alternatywnych) - nie będą powstawać ścieki,
- z modułu biologicznego przetwarzania odpadów - gromadzone będą w szczelnym, żelbetowym podziemnym zbiorniku o pojemności 6 m³, ścieki te mogą być powtórnie wykorzystywane do zraszania wsadu w bioreaktorach i pryzmach (układ zamknięty), nadmiar ścieków będzie wypompowywany i wywożony wozem asenizacyjnym do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków,
- z placu dojrzewania stabilizatu/magazynowania paliwa alternatywnego - gromadzone będą w szczelnym, żelbetowym podziemnym zbiorniku o pojemności 6 m³, ścieki te mogą być powtórnie wykorzystywane do zraszania wsadu w bioreaktorach i pryzmach (układ zamknięty), nadmiar ścieków będzie wypompowywany i wywożony wozem asenizacyjnym do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków.

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

VII.4.3.1. Ilość odprowadzanych ścieków technologicznych:

- z modułu biologicznego przetwarzania odpadów wynosić będzie:

$$Q_{\max} = 90 \text{ m}^3/\text{rok}$$

- z placu dojrzwiania stabilizatu/magazynowania paliwa alternatywnego o powierzchni 525 m² wynosić będzie:

$$Q_{\max} = 245,7 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

VII.4.3.2. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach technologicznych – z modułu biologicznego przetwarzania odpadów oraz z placu dojrzwiania stabilizatu wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych (wywożonych do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków), nie mogą przekraczać najwyższych dopuszczalnych wartości podanych w tabeli nr 20 i nr 20a.:

Tabela nr 20. Poziomy emisji obowiązujące do dnia 17 sierpnia 2022r.:

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Jednostka	Dopuszczalna wielkość emisji
1.	Rtęć	mg/l	0,06
2.	Kadm	mg/l	0,4
3.	Chrom ⁺⁶	mg/l	0,2
4.	Cynk	mg/l	5,0
5.	Miedź	mg/l	1,0
6.	Ołów	mg/l	1,0
7.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15

Tabela nr 20a. Poziomy emisji obowiązujące od dnia 18 sierpnia 2022r.:

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Jednostka	Dopuszczalna wielkość emisji
1.	Arsen (As)	mg/l	0,05 ^{1),2)}
2.	Kadm (Cd)	mg/l	0,05 ^{1),2)}
3.	Chrom (Cr)	mg/l	0,15 ^{1),2)}
4.	Miedź (Cu)	mg/l	0,5 ^{1),2)}
5.	Ołów (Pb)	mg/l	0,1 ^{1),2)}
6.	Nikiel (Ni)	mg/l	0,5 ^{1),2)}
7.	Rtęć (Hg)	µg/l	2,0 ^{1),2)}
8.	Cynk (Zn)	mg/l	1 ^{1),2)}
9.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15

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

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

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

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

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

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

VII.4.3.3. Rodzaj i dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych w ściekach przemysłowych odprowadzanych z instalacji od dnia 18 sierpnia 2022r. ustalona została zgodnie z wymogami konkluzji BAT, co nie

zwalnia zarządzającego instalacją Zakłady Usługowe „Południe” Sp. z o.o. w Krakowie, ul. Lubicz 14, 31-504 Kraków z obowiązku posiadania i przestrzegania wymogów innych pozwoleń, w tym pozwolenia wodnoprawnego udzielonego na wprowadzanie ścieków przemysłowych do systemu kanalizacji.”

I.35. W punkcie VIII.1.1.1. decyzji, tabela nr 21 otrzymuje nowe brzmienie:

Tabela nr 21

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
7.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
9.	ex 16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
10.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
11.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Odpady kierowane będą do dalszej obróbki mechanicznej we własnej instalacji.
12.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	Odpady przekazywane będą do unieszkodliwiania przez składowanie na własnym składowisku.
13.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
14.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
15.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
16.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
17.	19 12 05	Szkło	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
18.	19 12 08	Tekstylia	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
19.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
20.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja nadsitowa o wielkości 80 – 300 mm wydzielona na linii mechanicznej (pre RDF)	Odpady kierowane będą do przetwarzania we własnej instalacji w procesie odzysku R12 lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

21.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 - frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm wydzielona na linii mechanicznej	Odpady kierowane będą do przetwarzania we własnej instalacji w procesie unieszkodliwiania D8 (biosuszenie).
22.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – pozostałość z sortowania odpadów selektywnie zbieranych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
23.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja kaloryczna z demontażu odpadów wielkogabarytowych	Odpady kierowane będą do przetwarzania we własnej instalacji w procesie odzysku R12 lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
24.	ex 19 12 12	Inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – po procesie biosuszenia (frakcja 0-20 mm)	Odpady kierowane będą do unieszkodliwiania w procesie D8 we własnej instalacji (biostabilizacja) .
25.	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

I.36. W punkcie VIII.1.2.1. decyzji, w tabeli nr 23 dodają Lp. 25. o brzmieniu:

25.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady magazynowane będą w formie sprasowanych bali w boksach przeznaczonych do selektywnej zbiórki odpadów lub w wydzielonym miejscu na placu magazynowym o szczelnej nawierzchni. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem czynników atmosferycznych. Miejsce magazynowanie będzie opisane kodem i rodzajem magazynowanego odpadu.
-----	----------	-----------------------------	---

I.37. W punkcie VIII.1. decyzji, w podpunkcie VIII.1.4. dodają podpunkt VIII.1.4.8. o brzmieniu:

„VIII.1.4.8. Maksymalne masy wytwarzanych odpadów palnych magazynowanych jednocześnie na terenie przedmiotowej nie mogą przekraczać wartości ustalonych dla poszczególnych rodzajów odpadów określonych w obowiązującym dla instalacji operacje przeciwpożarowym, tj. załączniku nr 1, Tabele 2a – 2e „Obliczenia gęstości obciążenia ogniowego.”

I.38. W punkcie VIII.2. decyzji, podpunkt VIII.2.1. otrzymuje brzmienie:

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

Tabela nr 25

Lp.	Emitor	Źródło	Wysokość emitora (m)	Średnica emitora (m)	Typ emitora	Czas pracy emitora (h/rok)
1.	E – 1	Wentylacja hali sortowni (wentylator dachowy o wydajności 5000 m ³ /h)	11,5	0,5	zadaszony	2250
2.	E – 2	Wentylacja hali sortowni (wentylator dachowy o wydajności 5000 m ³ /h)	11,5	0,5	zadaszony	2250
3.	E – 3	Wentylacja hali sortowni (wentylator dachowy o wydajności 5000 m ³ /h)	11,5	0,5	zadaszony	2250
4.	E – 4	Wentylacja hali sortowni (wentylator dachowy o wydajności 5000 m ³ /h)	11,5	0,5	zadaszony	2250
5.	E – 7	Wentylacja hali produkcji paliw alternatywnych (wentylator dachowy o wydajności 5000 m ³ /h)	7,0	0,5	zadaszony	2250
7.	E – 5	Biofiltr nr 1 (wentylator o wydajności 3000 m ³ /h)	2,5	0,25	zadaszony	7200
8.	E – 6	Biofiltr nr 2 (wentylator o wydajności 3000 m ³ /h)	2,5	0,25	zadaszony	7200

I.39. W punkcie VIII.2. decyzji, podpunkt VIII.2.2. otrzymuje brzmienie:

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

Tabela nr 26

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność
1.	E-5	Proces biosuszenia	Biofiltr Nr 1	skuteczność redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 500 ou*/m ³
2.	E-15	Proces biosuszenia	Biofiltr Nr 2	skuteczność redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 500 ou*/m ³

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

I.40. W punkcie VIII.3. decyzji, dodaje podpunkt VIII.3.5. o brzmieniu:

„VIII.3.5. Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub ich ograniczania (Bat 1, Bat 17, Bat 18):

- właściwa lokalizacja urządzeń i budynków (Bat 18a),
- wdrożenie odpowiednich środków operacyjnych, tj. prowadzenie wszystkich etapów procesu w halach, zastosowanie izolacji dźwiękoszczelnej budynków, izolacja akustyczna (obudowanie) urządzeń (Bat 18b, Bat 18e, Bat 18d),
- wykorzystanie urządzeń mało hałaśliwych (Bat 18c),
- regularne kontrole i konserwacja urządzeń (Bat 17),
- wdrożenie monitoringu (Bat 17).”

I.41. Punkt IX. decyzji otrzymuje brzmienie:

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

I.42. Po punkcie X. decyzji, dodaje podpunkt X.A o brzmieniu:

„X.A. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego:

Przestrzegane będą wszystkie wymagania wynikające z opracowanego dla przedmiotowej instalacji operatu przeciwpożarowego pn. „Operat przeciwpożarowy dla budynków i placów składowania, przetwarzania i wytwarzania odpadów w Przemyśle, ul. Piastowska 22”, w tym m.in.:

X.A.1. Przeprowadzane będą okresowe szkolenia w zakresie znajomości zagadnień ochrony przeciwpożarowej: zagrożeń pożarowych w budynkach i na placach magazynowania odpadów oraz od urządzeń technologicznych, zasad przeciwdziałania powstawaniu pożarów i postępowania na wypadek powstania pożaru przy pomocy hydrantów wewnętrznych i zgromadzonego sprzętu gaśniczego.

X.A.2. Przestrzegane będą postanowienia zawarte w instrukcji bezpieczeństwa pożarowego i instrukcji stanowiskowej oraz procedury w przypadku powstania zagrożenia pożarowego na terenie zakładu. Instrukcje określające zasady bezpieczeństwa, sposoby zachowania się w przypadku zagrożenia i sposoby ewakuacji będą okresowo aktualizowane.

X.A.3. Drogi i wyjścia ewakuacyjne oraz miejsca podręcznego sprzętu gaśniczego utrzymywane będą w dostępności, a drogi pożarowe w ciągłej przejeźdźności.

X.A.4. Obiekt budowlany i teren instalacji wyposażone będą w wymagane urządzenia przeciwpożarowe i gaśnice oraz przygotowane będą do prowadzenia akcji ratowniczej. Dokonywane będą przeglądy techniczne, naprawy oraz czynności konserwacyjne dla urządzeń przeciwpożarowych zapewniające ich sprawne

i niezawodne funkcjonowanie, zgodnie z zaleceniami producenta, nie rzadziej jednak niż raz w roku.

X.A.5. Wszystkie maszyny i urządzenia elektryczne stosowane i eksploatowane będą zgodnie z instrukcjami i zaleceniami producenta. Niedopuszczalne będzie wykonywanie prowizorycznych instalacji oraz dokonywanie napraw przez osoby nie posiadające stosownych uprawnień.

X.A.6. Teren zakładu oznakowany zostanie zakazem używania ognia otwartego i palenia tytoniu.

X.A.7. Wykonane będą wszystkie zalecenia wynikające z operatu przeciwpożarowego opracowanego dla przedmiotowej instalacji."

I.43. W punkcie XIII. decyzji, podpunkt XIII.1. otrzymuje brzmienie:

„XIII.1. Monitoring emisji gazów i pyłów (emisja zorganizowana) wprowadzanych do powietrza z instalacji do mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów – (BAT 8, BAT 10):

XIII.1.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji MBP zamontowane będą:

- moduł do biologicznego przetwarzania odpadów - na emitorach E-5 i E-6 biofiltry.

XIII.1.2. Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

XIII.1.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów – zgodnie z tabelą nr 30 i 30a.:

Tabela nr 30 **Zakres i częstotliwość monitorowania obowiązujący do dnia 17 sierpnia 2022r.:**

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	E-5, E-6 Biofiltry	2 razy w roku	Siarkowodór Amoniak

Tabela nr 30a. **Zakres i częstotliwość monitorowania, w tym powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami:**

Lp.	Emitor	Zakres pomiarów	Częstotliwość pomiarów ^{1),2)}
1.	E – 1	pył ogółem	co najmniej raz na sześć miesięcy
2.		całkowite LZO	
3.	E – 2	pył ogółem	co najmniej raz na sześć miesięcy
4.		całkowite LZO	
5.	E – 3	pył ogółem	co najmniej raz na sześć miesięcy
6.		całkowite LZO	

7.	E – 4	pył ogółem	co najmniej raz na sześć miesięcy
8.		całkowite LZO	
9.	E – 7	pył ogółem	co najmniej raz na sześć miesięcy
		całkowite LZO	
9.	E – 5	amoniak	co najmniej raz na sześć miesięcy
		pył ogółem	
		całkowite LZO	
		stężenie odorów	
10.	E – 6	amoniak	co najmniej raz na sześć miesięcy
		pył ogółem	
		całkowite LZO	
		stężenie odorów	

¹⁾ Częstotliwość monitorowania ustalona zgodnie z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT 6).

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.1.4. Pomiar emisji zanieczyszczeń należy wykonywać metodami referencyjnymi 2 razy w roku, w tym przynajmniej raz w okresie letnim.

I.44. W punkcie XIII. decyzji, podpunkt XIII.3. otrzymuje brzmienie:

„XIII.3.1. Punkty poboru prób gleby i ziemi do badań wyznaczone będą zgodnie z zapisami obowiązujących przepisów szczegółowych w zakresie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi.

XIII.3.2. Monitoring jakości gleby i ziemi prowadzony będzie z częstotliwością co 5 lat (w tej samej porze roku), w zakresie wskaźników:

- metale i metaloid, w tym: arsen (As), bar (Ba), chrom ogólny (Cr), cyna (Sn), cynk (Zn), kadm (Cd), kobalt (Co), miedź (Cu), molibden (Mo), nikiel (Ni), ołów (Pb), rtęć (Hg);
- benzyny i oleje, w tym: suma węglowodorów C6-C12, składników frakcji benzyn, suma węglowodorów C12-C35, składników frakcji olejów;
- węglowodory aromatyczne, w tym: benzen, etylobenzen, toluen, ksyleny, styren;
- wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, w tym: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylene, indeno(1,2,3-c,d)piren.

XIII.3.3. Badanie jakości gleby wykonywane będzie zgodnie z aktualną metodyką referencyjną, wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.

XIII.3.4. Prowadzący dokona dodatkowego kontrolnego badania jakości gleby na każde żądanie organu ochrony środowiska.”

I.45. W punkcie XIII. decyzji, podpunkt XIII.4. otrzymuje brzmienie:

„XIII.4. Monitoring ścieków technologicznych z instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (Bat 6, Bat 7):

XIII.4.1. Ilość ścieków technologicznych:

Ilość ścieków technologicznych – z modułu biologicznego przetwarzania odpadów oraz z placu dojrzewania stabilizatu/magazynowania paliwa alternatywnego wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych (wywożonych do punktu zlewnego oczyszczalni ścieków) będzie określana na podstawie pojemności beczkowozu wozu asenizacyjnego, każdorazowo przy wywozie ścieków. Należy prowadzić rejestr wywozu ścieków technologicznych wskazujący ilość wywiezionych ścieków.

XIII.4.2. Zakres i częstotliwość monitorowania ścieków technologicznych – zgodnie z tabelą nr 31 i 32:

Tabela nr 31. Zakres i częstotliwość monitorowania obowiązujący do dnia 17 sierpnia 2022r.:

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Minimalna częstotliwość monitorowania
1.	Rtęć (Hg)	Co najmniej raz dla każdej partii, przed wywozem do punktu zlewnego
2.	Kadm (Cd)	
3.	Chrom +6(Cr)	
4.	Cynk (Zn)	
5.	Miedź (Cu)	
6.	Ołów (Pb)	
7.	Węglowodory ropopochodne	

Tabela nr 32. Zakres i częstotliwość monitorowania powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami obowiązujący od dnia 18 sierpnia 2022r.:

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Minimalna częstotliwość monitorowania
1.	Arsen (As)	Co najmniej raz dla każdej partii, przed wywozem do punktu zlewnego ^{1),2),3)}
2.	Kadm (Cd)	
3.	Chrom (Cr)	
4.	Miedź (Cu)	
5.	Ołów (Pb)	
6.	Nikiel (Ni)	
7.	Rtęć (Hg)	
8.	Cynk (Zn)	
9.	PFOA	Co najmniej raz na sześć miesięcy ^{1),2),3)}
10.	PFOS	
11.	Węglowodory ropopochodne	Co najmniej raz dla każdej partii, przed wywozem do punktu zlewnego

¹⁾ Zakres i częstotliwość monitorowania powiązana z najlepszymi dostępnymi technikami BAT.

²⁾ Substancje istotne emitowane w ściekach oraz minimalna częstotliwość monitorowania ustalone zgodnie z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT 6 i BAT 7).

³⁾ W ramach BAT należy monitorować emisje do wody zgodnie z normami EN, a jeżeli są one niedostępne, to stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

I.46. W punkcie XVI. decyzji, dodaję podpunkt XVI.15. o brzmieniu:

„**XVI.15.** Zobowiązuje operatora instalacji w terminie do dnia 30 kwietnia 2021r. do wyposażenia emitorów hali mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów: E – 1, E – 2, E – 3, E – 4 oraz w terminie do dnia 18 sierpnia 2022r. emitora hali mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych: E – 7, w króćce pomiarowe, zgodnie z wymaganymi normami.”

I.47. W punkcie XVI. decyzji, dodaję podpunkt XVI.16. o brzmieniu:

„**XVI.16.** Operator instalacji od dnia 18 sierpnia 2022r. prowadzi będzie proces biostabilizacji odpadów wyłącznie w urządzeniach zamkniętych.

W przypadku braku możliwości technicznych realizowania wszystkich etapów procesu biostabilizacji w istniejących urządzeniach zamkniętych, w terminie do dnia 18 sierpnia 2022r. należy zamknąć plac przewidziany do prowadzenia II etapu przetwarzania odpadów, tj. plac dojrzewania stabilizatu i magazynowania paliwa alternatywnego oraz wyposażać go w urządzenia ochrony powietrza.”

I.48. Po punkcie XVI. decyzji, dodaję podpunkt XVI.A. o brzmieniu:

„**XVI.A. Zabezpieczenie roszczeń:**

XVI.A.1. W stosunku do posiadacza odpadów Zakładów Usługowych „Południe” Sp. z o.o. w Krakowie, ul. Lubicz 14, 31-504 Kraków, Regon: 350523600, NIP: 676-007-68-74 ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, zgodnie z art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. z o odpadach,
 - w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów, na podstawie posiadanego pozwolenia zintegrowanego na własny koszt, w terminie wskazanym w decyzji wydanej w przypadku cofnięcia zezwolenia na przetwarzanie odpadów

w wysokości 2 364 187,00 zł (dwa miliony trzysta sześćdziesiąt cztery tysiące sto osiemdziesiąt siedem zł zero groszy) w formie gwarancji ubezpieczeniowej.

XVI.A.2. Zobowiązuje posiadacza odpadów Zakłady Usługowe „Południe” Sp. z o.o. w Krakowie, ul. Lubicz 14, 31-504 Kraków, Regon: 350523600, NIP: 676-007-68-74 do utrzymywania ustanowionego zabezpieczenia roszczeń przez okres obowiązywania niniejszego pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego

przetwarzanie odpadów oraz po zakończeniu jego obowiązywania, do czasu uzyskaniu ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń. Oryginał dokumentu potwierdzającego utrzymanie ustanowionego zabezpieczenia roszczeń należy przedłożyć do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie do 14 dni od jego wydania.”

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

III. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

U z a s a d n i e

Pismem z dnia 30.08.2018r., znak: TU-0502/299/18 (data wpływu: 31.08.2018r.) wraz z jego uzupełnieniami z dnia 28.05.2019r., znak: TU-0502/182/19 (data wpływu: 30.05.2019r.), z dnia 28.02.2020r., L.dz. 5/02/2020 (data wpływu: 02.03.2020r.), z dnia 29.10.2020r., znak: TU-0502/245/20 (data wpływu: 02.11.2020r.), z dnia 19.01.2021r., L.dz. 19/01/2021 (data wpływu: 21.01.2021r.), z dnia 09.03.2021r., znak: TU-0502/60/2021 (data wpływu: 15.03.2021r.) oraz z dnia 12.05.2021r. (data wpływu: 12.05.2021r.) Zakłady Usługowe „Południe” Sp. z o.o. w Krakowie, ul. Lubicz 14, 31-504 Kraków, Regon: 350523600, NIP: 676-007-68-74 wystąpiły z wnioskiem w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego Spółce decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 30.03.2016r., znak: OS-I.7222.28.6.2015.MD zmienionej decyzją z dnia 13.12.2016r., znak: OS-I.7222.38.10.2016.MD, którą udzielono Spółce na prowadzenie w Przemysłu instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP), o wydajności maksymalnej części mechanicznej 30 000 Mg/rok, 120 Mg/dobę i wydajności maksymalnej części biologicznej 13 000 Mg/rok, 40,63 Mg/dobę.

Informacja o przedłożonym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w karcie informacyjnej pod numerem **655/2018**.

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

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 2019r. poz. 1839), instalacja zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020r., poz. 1219 ze zm.), organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest Marszałek Województwa Podkarpackiego.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 10.09.2018r. znak: OS-I.7222.25.13.2018.MD zawiadomiono Stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany warunków w/w pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana do

Ministra Klimatu przy piśmie z dnia 10.09.2018r., znak: OS-I.7222.25.13.2018.MD celem rejestracji.

W toku prowadzonego postępowania, w dniu 5 września 2018 r. weszła w życie ustawa z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592), która wprowadziła zmiany w zakresie wymagań co do wniosku o wydanie zezwoleń na zbieranie odpadów i na przetwarzanie odpadów oraz wymagań co do takich zezwoleń, w tym m.in. obowiązek dołączenia szeregu dodatkowych dokumentów do wniosku, a także zmieniająca ustawę z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019r., poz. 1396 ze zm.) w zakresie zmiany wymagań dotyczących wniosku o wydanie pozwolenia na wprowadzanie substancji lub energii do środowiska i wymagań dotyczących samego pozwolenia. W przedmiotowej instalacji realizowane będą procesy przetwarzania odpadów, w związku z tym na mocy przepisów art. 9 ust. 2 ww. ustawy, w dniu 21.09.2018r. wezwano Wnioskującego do uzupełnienia przedłożonego wniosku, w tym m.in. przedłożenia wymaganych prawem dokumentów, zawieszając jednocześnie przedmiotowe postępowanie na okres 6 miesięcy. W dniu 14.05.2019r., z chwilą upływu ww. terminu przedmiotowe postępowanie zostało podjęte.

Jednym z obowiązków wprowadzonych przepisami znowelizowanej ustawy o odpadach stanowiących brak formalny wniosku było załączenie do wniosku operatu przeciwpożarowego wykonanego przez uprawnionego rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, o których mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2020r., poz. 961). Z powodu ograniczonej liczby rzeczoznawców i wydłużonego czasu oczekiwania na opracowanie dla przedmiotowej instalacji operatu przeciwpożarowego, Spółka w ww. terminie nie zdołała przedłożyć wszystkich wymaganych prawem dokumentów. W związku z powyższym, w dniu 28.05.2019r., pismem znak: TU-0502/182/19 (data wpływu: 30.05.2019r.) wystąpiła o ponowne zawieszenie przedmiotowego postępowania do czasu uzyskania przywołanego powyżej operatu przeciwpożarowego. W dniu 03.06.2019r., na wniosek Spółki przedmiotowe postępowanie zostało ponownie zawieszone.

Przy piśmie z dnia 28.02.2020r. (data wpływu: 02.03.2020r.) Wnioskujący przedłożył wymaganą dokumentację, w tym m.in.: przedłożył dokumentu w formie aktu notarialnego poświadczający tytuł prawny do nieruchomości przedmiotowej instalacji, tj. przedłożona została umowa oddania nieruchomości gruntowej, na której zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja w użytkowanie wieczyste - akt notarialny Repetytorium A Nr 1064/2013, przedłożył stosowne zaświadczenia i oświadczenia, przedstawił proponowaną wysokość i formę zabezpieczenia roszczeń, przedłożył operat przeciwpożarowy sporządzony przez uprawnionego rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych oraz postanowienie, o którym mowa w art. 184 ust. 4 pkt. 6) ustawy Prawo ochrony środowiska. Ponadto, uzupełnił zakres wniosku wskazując: maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które będą magazynowane w tym samym czasie oraz które będą magazynowane w okresie roku na terenie

przedmiotowej instalacji, wskazał największą masę odpadów, które będą magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów miejsc magazynowania odpadów oraz określił całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, a także przedstawił propozycję monitorowania procesów technologicznych istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony przeciwpożarowej.

Tym samym, na wniosek Spółki z dnia 12.03.2020r., L.dz. 3/03/2020 (data wpływu: 20.03.2020r.) przedmiotowe postępowanie w dniu 24.03.2020r. zostało odwieszone.

Kolejno, na podstawie art. 15 zzs ustawy z dnia 2 marca 2020 r. o szczególnych rozwiązaniach związanych z zapobieganiem, przeciwdziałaniem i zwalczaniem COVID-19, innych chorób zakaźnych oraz wywołanych nimi sytuacji kryzysowych (Dz. U. z 2020 r. poz. 374 ze zm.) rozpoczęty bieg terminów procesowych w postępowaniach administracyjnych uległ zawieszeniu na okres od dnia 14 marca 2020r. do dnia 23 maja 2020r. Jednakże, zgodnie z art. 15 zzs ust. 7 ww. ustawy wszelkie czynności dokonane w tym okresie w prowadzonym postępowaniu były skuteczne.

W toku postępowania, działając na podstawie art. 183c. ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 ze zm.), pismem z dnia 22.06.2020r., znak: OS-I.7222.25.13.2018.MD wystąpiono do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Przemyślu o przeprowadzenie kontroli w zakresie spełnienia przez przedmiotową instalację wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym. W dniu 13.07.2020r. (data wpływu pisma: 15.07.2020r.) Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Przemyślu wydał postanowienie znak: MRZ.5585.7.5.2020 w przedmiocie spełnienia przez ww. instalację wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartych w przedłożonym przez Zakłady Usługowe „Południe” Sp. z o.o. z Krakowa operacie przeciwpożarowym ze stycznia 2020r. pn.: „Operat przeciwpożarowy dla budynków i placów składowania, przetwarzania i wytwarzania odpadów w Przemyślu, ul. Piastowska 22.”

Ponadto, zgodnie z art. 41a. ust. 1 i 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2021 r., poz. 779 ze zm.), pismem z dnia 22.06.2020r., znak: OS-I.7222.25.13.2018.MD wystąpiono z wnioskiem do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie, Delegatura w Przemyślu, o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Pismem z dnia 01.07.2020r., znak: DPWI.7021.182.2020.NN (data wpływu: 02.07.2020r.) Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie, Delegatura w Przemyślu poinformował o odstąpieniu od przeprowadzenia przedmiotowej kontroli, z uwagi na brak podstaw prawnych.

Jednocześnie uwzględniając zapisy art. 41 ust. 6a. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2021 r., poz. 779 ze zm.) zwrócono się również w dniu 22.06.2020r., pismem znak: OS-I.7222.25.13.2018.MD do Prezydenta Miasta Przemyśla, jako organu właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności przez Zakłady Usługowe „Południe” Sp. z o.o. w Krakowie w zakresie zbierania i przetwarzania odpadów o wydanie opinii dotyczącej przedmiotowej instalacji. W dniu 30.06.2020r. (data wpływu pisma: 01.07.2020r.) Prezydent Miasta Przemyśl wydał postanowienie znak: GK.6233.15.2020 opiniując bez uwag przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego na eksploatację w Przemyśle instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów (MBP), o wydajności maksymalnej części mechanicznej 30 000 Mg/rok, 120 Mg/dobę i wydajności maksymalnej części biologicznej 13 000 Mg/rok, 40,63 Mg/dobę.

Zgodnie z wymogiem art. 215 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, istniejąca instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w 2019 r. podlegała również w między czasie przeglądowi pod kątem spełnienia wymogów decyzji wykonawczej Komisji Europejskiej (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. W wyniku przeprowadzonego przeglądu stwierdzono, że instalacja ta wymaga dostosowania do zapisów Konkluzji. Wezwaniem z dnia 19 lutego 2019 r., znak: OS.I.7222.25.15.2018.MD prowadzący instalację został zobowiązany do przedstawienia rozwiązań technologicznych warunkujących spełnienie wymogów BAT, w zakresie gwarantującym dotrzymanie poziomów emisji wskazanych w Konkluzjach BAT, w terminie 1 roku od otrzymania wezwania. Wniosek o dostosowanie przedmiotowej instalacji do wymogów konkluzji BAT został złożony w dniu 28.02.2020r., przy piśmie L.dz. 5/02/2020 (data wpływu: 02.03.2020r.) w ramach uzupełnienia do prowadzonego już postępowania o zmianę pozwolenia zintegrowanego, rozszerzając tym samym zakres wnioskowanych zmian.

Analiza przedłożonego wniosku w tym zakresie wraz z jego uzupełnieniami wykazała, że wniosek nie spełnia wymogów ustawowych wynikających z art. 184 ust. 2, art. 208 ust.2, art. 221 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska, a w szczególności w zakresie wykazania spełnienia przez instalację wymogów konkluzji BAT gwarantujących należyty poziom ochrony środowiska. W związku z tym pismem z dnia 04.09.2020r. wezwano Zakłady Usługowe Południe Sp. z o.o. w Krakowie do szczegółowego uzupełnienia przedłożonego wniosku.

Uzupełnienie wniosku przedłożone zostało przy piśmie z dnia 29.10.2020r., znak: TU-0502/245/20 (data wpływu: 02.11.2020r.) oraz kolejno przy pismach z dnia 19.01.2021r., L.dz. 19/01/2021 (data wpływu: 21.01.2021r.), z dnia 09.03.2021r., znak: TU-0502/60/2021 (data wpływu: 15.03.2021r.) i z dnia 12.05.2021r. (data wpływu: 12.05.2021r.). Po ponownym przeanalizowaniu przedłożonej dokumentacji, uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi

art. 184 oraz art. 208 oraz art. 221 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Uwzględniając wniosek Zakładów Usługowych Południe Sp. z o.o. w Krakowie ul. Lubicz 14, 31-504 Kraków w sprawie zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego oraz przedłożone w sprawie dokumenty, w obowiązującej decyzji dokonano zmian min. w zakresie dostosowania zapisów pozwolenia do przepisów znowelizowanej ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Zgodnie z wymogiem art. 43 ust. 2 ww. ustawy o odpadach w punktach II.4. i IV.4. niniejszej decyzji określających sposób i miejsca magazynowania odpadów przed procesem przetwarzania odpadów ustalone zostały: maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji oraz które mogą być magazynowane w okresie roku; podano największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów wynikającą z wymiarów obiektu budowlanego oraz określono całkowitą pojemność instalacji wyrażoną w Mg. Podane masy ustalone zostały zgodnie z danymi wynikającymi z opracowanego dla przedmiotowej instalacji operatu przeciwpożarowego pn. „Operat przeciwpożarowy dla budynków i placów składowania, przetwarzania i wytwarzania odpadów w Przemysłu, ul. Piastowska 22”.

Zgodnie ze stanem faktycznym doprecyzowany został zapis pkt. IV.4. decyzji, iż frakcja podsitowa 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, o wielkości 0-80 mm, wydzielona na linii mechanicznej nie będzie magazynowana przed procesem przetwarzania. Kierowana będzie bezpośrednio do procesu biologicznego przetwarzania D8.

Ponadto, w niniejszej decyzji uchylony został w całości pkt. V. określający warunki zbierania odpadów, z uwagi iż Spółka zaprzestała prowadzenia na terenie przedmiotowej instalacji Punktu Selektywnego Zbierania Odpadów Komunalnych (PSZOK).

W myśl art. 184 ust. 2 pkt. 16 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pkt. X.A. niniejszej decyzji ustalone zostały warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego.

W punkcie XVI.A. niniejszej decyzji, na podstawie art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska (DZ. U. z 2020r. poz. 1219 ze zm.), w związku z art. 48a. ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2020r., poz. 797 ze zm.), z uwagi iż w przedmiotowej instalacji realizowane będą procesy przetwarzania odpadów R12 i D8 (sortowanie odpadów, biosuszenie i stabilizacja tlenowa oraz przetwarzanie wstępne odpadów) wprowadzono zapis określający, iż z tytułu prowadzenia ww. działalności Zakłady Usługowe „Południe” Sp. z o.o., ul. Lubicz 14, 31 – 504 Kraków posiadać będzie ustanowione zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego decyzji nakazującej, usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania

lub magazynowania, oraz i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku. Posiadacz odpadów ma obowiązek utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów i po jego zakończeniu, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń, o której mowa w ust. 18. ustawy o odpadach. Ww. zabezpieczenie roszczeń ustanowione zostało postanowieniem z dnia 22 stycznia 2021r., znak: OS-I.7222.25.13.2018.MD.

Ponadto, w niniejszej decyzji, zgodnie z przedłożonym wnioskiem Spółki doprecyzowane zostały zapisy pozwolenia w zakresie wytwarzania w instalacji paliw alternatywnych. Dotychczas Spółka nie wytwarzała odpadu o kodzie 19 12 10 – paliwo alternatywne, wytwarzane były frakcje nadsitowe o wielkości 80-300 mm (pre RDF), kwalifikowane jako odpad ex 19 12 12, które przekazywane były do dalszego przetwarzania uprawnionym odbiorcom. W ostatnim czasie Spółka doposażyła przedmiotową instalację w linię do produkcji paliw alternatywnych składającą się z rozdrabniacza typu WEIMA 2500 o wydajności do 20 Mg/h do rozdrabniania i ujednoludniania (mielenia) odpadów do wielkości ok. 30 mm, przenośnika taśmowego o długości 70 m do transportu odpadów z hali mechanicznego przetwarzania, 2 przenośników taśmowych o długości 20 metrów każdy, do transportu rozdrobnionych odpadów do miejsca magazynowania oraz sekcję magazynowania odpadów zorganizowaną jako wydzieloną w sposób trwały, oznakowana część hali wytwarzania paliwa alternatywnego o powierzchni 450 m². Do magazynowania wytworzonego paliwa przewidziana została także wydzielona część istniejącego placu magazynowego o pow. 500 m², opisanego szczegółowo w pkt. I.2.2. decyzji.

Z uwagi jednak na fakt, iż w styczniu 2021 r. przedmiotowa linia do produkcji paliw alternatywnych wraz z halą produkcji paliw alternatywnych jeszcze przed ich uruchomieniem uległa częściowemu spaleni, Spółka zawnioskowała o ustalenie w niniejszej decyzji planowanego terminu uruchomienia linii do wytwarzania paliwa alternatywnego, od którego ustalona zostanie emisja na dzień 1 stycznia 2022r. tj. po odbudowie tej części instalacji.

Proces wytwarzania paliw alternatywnych, zgodnie z opisem zawartym w pkt. I.3.2. niniejszej decyzji polegał będzie na mechanicznym przetwarzaniu, tj. rozdrobnieniu na rozdrabniaczu odpadów tj. frakcji nadsitowych o wielkości pow. 80 mm wydzielonych na linii mechanicznej powstałych w wyniku mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, pozostałości palnych z sortowania selektywnie zebranych odpadów oraz frakcji odpadów o wielkości 20-80 mm poddanych biosuszeniu do wielkości frakcji ok. 30 mm i ich wymieszaniu w celu wytworzenia odpadu o kodzie 19 12 10, kwalifikowanego jako paliwo alternatywne. Maksymalna wydajność linii do produkcji paliw alternatywnych wynosić będzie 25 000 Mg/rok. Proces produkcji paliw alternatywnych stanowić będzie proces odzysku R12 - /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11/.

Masy odpadów kierowanych do procesu przetwarzania określone zostały w pkt. II.1.2. decyzji, odpadów wytwarzanych w procesie w pkt. II.1.3.2., tab.2a., natomiast sposób i miejsca magazynowania, w tym masy odpadów magazynowanych określone zostały w pkt. II.4.2.2. , tab. 3a.

Masy odpadów kierowanych do przetwarzania na linii sortowniczej, określone w pkt. II.1. decyzji, tab. 1 nie uległy zmianie. Zmieniły się natomiast ilości odpadów powstających w procesie sortowania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki (tab. 9), w tym: zwiększone zostały masy opadów powstających w procesie sortowania o kodach: 15 01 01 z 800 Mg/rok do 1000 Mg/rok, 15 01 07 z 500 Mg/rok do 1000 Mg/rok oraz ex 19 12 12 (frakcja nadsitowa) z 25 000 Mg/rok do 30 000 Mg/rok, ex 19 12 12 (frakcja podsitowa) z 13 000 Mg/rok do 15 000 Mg/rok i ex 19 12 12 (pozostałość z przetwarzania odpadów selektywnie zbieranych) z 700 Mg/rok do 1 000 Mg/rok. W katalogu odpadów powstających w ww. procesie sortowania uwzględnione zostały również odpady o kodach 15 01 05 i 16 01 03 w ilości 100 Mg/rok każdy, które dotychczas nie były uwzględnione w decyzji. Zgodnie z wnioskiem Spółki zwiększona została także masa odpadów wielkogabarytowych kierowanych do demontażu z 500 Mg/rok do 1 000 Mg/rok oraz odpadów powstających w procesie o kodzie ex 19 12 12 – pozostałość z przetwarzania (frakcja kaloryczna) z 300 Mg/rok do 800 Mg/rok. Uwzględniając wprowadzone ww. zmiany w ilościach odpadów powstających w procesach ich przetwarzania na linii sortowniczej, linii produkcji paliw alternatywnych oraz demontażu odpadów wielkogabarytowych zmieniony został również pkt. VII.1.1.1., tab. nr 14 decyzji określający rodzaje i masy odpadów wytwarzanych w instalacji., pkt. VIII.1.1.1., tab. nr 21 określający sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami i pkt. VIII.1.2.1., tab. nr 23 określający miejsca i sposoby magazynowania odpadów wytwarzanych.

Jednocześnie w pkt. VIII.1.4. decyzji określającym warunki wytwarzania odpadów dodano zapis, iż maksymalne masy wytwarzanych odpadów palnych magazynowanych jednocześnie na terenie przedmiotowej nie mogą przekraczać wartości ustalonych dla poszczególnych rodzajów odpadów określonych w obowiązującym dla instalacji operacie przeciwpożarowym, tj. załączniku nr 1, Tabele 2a – 2e „Obliczenia gęstości obciążenia ogniowego.”

Ponadto, przedmiotowa instalacja doposażona została w żelbetowy zbiornik na odcieki przemysłowe o pojemności 30 m³ (pkt. I.2.5.3. decyzji) i żelbetowy zbiornik przeciwpożarowy o pojemności 210 m³ (pkt. I.2.5.4. decyzji).

W celu ujednolicenia zapisów decyzji, z uwagi na wymianę istniejącej kruszarki na rozdrabniacz typu WEIMA zmienione zostały pkt. I.2.6.3., I.3.2.1.2., I.3.2.1.1.3., niniejszej decyzji.

Spółka nie prowadzi również procesu zbierania odpadów, w związku z tym w celu uporządkowania zapisów decyzji uchylone zostały pkt. I.1.1.4.2., I.2.4.5., I.3.1.3., tiret 3, I.3.1.6., tiret 3 oraz pkt. V. decyzji określające warunki zbierania odpadów.

W pkt. III.2.1. decyzji, tab. 7 doprecyzowany został zapis w zakresie frakcji odpadów powstających w wyniku dalszej obróbki odpadów o kodzie 19 05 01 jako

frakcja nadsitowa o kodzie ex 19 12 12 o wielkości 20-80 mm zamiast odpadów o kodzie 19 12 10.

Ponadto, zmieniony został pkt. XIII.3. pozwolenia zintegrowanego dotyczący prowadzonego monitoringu jakości gleby poprzez dostosowanie zapisów w tym zakresie do przepisów obowiązującego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016r., poz. 1395), w tym określono punkty pomiarowe, zakres i częstotliwość monitorowania.

W niniejszej decyzji dostosowano również zapisy pozwolenia zintegrowanego do wymogów konkluzji BAT z dnia 10 sierpnia 2018 r. dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. Unii Europejskiej L 208/38). Zgodnie z wezwaniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 19 lutego 2019 r., znak: OS.I.7222.25.15.2018.MD oraz przedłożonym wnioskiem Spółki, w niniejszej decyzji określone zostały wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w ww. konkluzjach BAT.

W pkt. I.3.A. decyzji wskazane zostały, zgodnie z Bat 2 i Bat 5 zastosowane w przedmiotowej instalacji techniki mające na celu poprawę ogólnej efektywności środowiskowej zespołu urządzeń oraz ograniczenia ryzyka środowiskowego związanego z postępowaniem i przemieszczaniem odpadów, zgodnie z wdrożonym w instalacji systemem zarządzania środowiskowego (EMS).

W pkt. II.4.1. decyzji określone zostały, zgodnie z Bat 4 i Bat 13 zastosowane techniki mające na celu ograniczenie ryzyka środowiskowego związanego z magazynowaniem odpadów oraz zapobieganie emisjom odorów lub jeżeli jest to niemożliwe ich ograniczania.

W pkt. VI.2. decyzji, zgodnie z Bat 11, 19 i Bat 35 określone zostały zastosowane techniki w celu zoptymalizowania zużycia wody.

W pkt. VII.2.1. decyzji, zgodnie z BAT 14, BAT 25, BAT 31, BAT 34 i BAT 39 określone zostały zastosowane w instalacji techniki mające na celu zapobieganie emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu oraz metali zawartych w pyłe, PCDD/F i dioksynopodobnych PCB, związków organicznych i odorów, w tym H₂S i NH₃ lub ich ograniczania. W pkt. VII.2.2. decyzji, zgodnie z BAT 13, BAT 33, BAT 34 i BAT 37 ustalone zostały zastosowane techniki w celu zapobiegania występowaniu emisji odorów, w tym H₂S i NH₃ lub ich ograniczania oraz poprawienia ogólnej efektywności środowiskowej. Natomiast w pkt. VII.2.3. decyzji ustalono, zgodnie z BAT 3 wykaz strumieni gazów odlotowych z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i produkcji pali alternatywnych w celu ograniczania emisji do powietrza, jako część systemu EMS, o którym mowa w BAT 1. Strumienie gazów odlotowych z instalacji sprecyzowane zostały jako: z procesu mechanicznego przetwarzania odpadów, tj. moduł mechanicznego przetwarzania odpadów (sortownia) - wszystkich etapów procesu mechanicznego przetwarzania odpadów (miejsc rozładunku odpadów, miejsc magazynowania odpadów i sortowania) – zanieczyszczenia ujmowane będą i poprzez workowy system filtracji odprowadzane będą w sposób wymuszony

emitorami (4 szt.) E-1, E-2, E-3, E-4. Z modułu biologicznego przetwarzania odpadów (I etap procesu biostabilizacji) gazy odlotowe będą ujmowane i odprowadzane poprzez biofiltry typu zamkniętego (szt. 2), wyposażone w emitery ozn. E-5, E-6, natomiast z II etap procesu biostabilizacji gdzie formowane będą pryzmy kompostowe na placu jako emisja rozproszona.

Na ww. emitorach modułu do biologicznego przetwarzania odpadów zamontowano stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Natomiast pozostałe emitery w chwili obecnej nie są wyposażone w króćce pomiarowe. W związku z powyższym w ramach dostosowania instalacji do wymogów konkluzji BAT, w punkcie XVI.15. niniejszej decyzji, operator instalacji zobowiązany został w terminie do dnia 30 kwietnia 2021r. do wyposażenia emitorów hali mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów: E – 1, E – 2, E – 3, E – 4 oraz w terminie do dnia 18 sierpnia 2022r. emitora hali mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych: E – 7, w króćce pomiarowe, zgodnie z wymaganymi normami.

Ponadto, w celu ograniczenia emisji rozproszonej, zgodnie z BAT 14d. zobowiązano operatora instalacji do zamknięcia placu przetwarzania stabilizatu/magazynowania paliwa alternatywnego w terminie do dnia 17 sierpnia 2022r. (pkt. XVI.16. niniejszej decyzji). Operator instalacji od dnia 18 sierpnia 2022r. winien prowadzić cały procesy przetwarzania odpadów wyłącznie w urządzeniach zamkniętych. W przypadku braku możliwości technicznych realizowania wszystkich etapów procesu stabilizacji tlenowej w istniejących urządzeniach zamkniętych, w terminie do dnia 18 sierpnia 2022r. ww. plac stanowiący jeden z węzłów instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów, przewidziany do przetwarzania i magazynowania odpadów, należy zamknąć.

Zgodnie z treścią konkluzji pkt. 1.3., BAT 14 wiersz d, tiret pierwszy sprostowania z dnia 1 kwietnia 2019 r. do decyzji wykonawczej Komisji (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 (Dz.U.UE.L.2019.92.12), w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, lub jeżeli to niemożliwe, ich ograniczania, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację technik, w tym w szczególności uwzględnić należy BAT 14d, który wskazuje techniki obejmujące:

- magazynowanie i obróbkę odpadów i materiałów, które mogą generować emisje rozproszone, a także postępowanie z tymi odpadami i materiałami, 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 (sekcja 6.1) za pomocą systemu wyciągów powietrznych lub systemów zasysania powietrza umieszczonych w pobliżu źródeł emisji.

Z treści art. 141 ust. 2 Prawo ochrony środowiska wynika, że jednym z podstawowych warunków funkcjonowania każdej instalacji jest niedopuszczenie do pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach oraz spowodowania zagrożenia życia lub zdrowia ludzi. Natomiast art. 201 ust. 1 Prawo ochrony środowiska mówi, że zasadniczym celem decyzji pozwolenia zintegrowanego jest minimalizacja zanieczyszczeń wprowadzanych do środowiska pojmowanego jako całość w związku z prowadzeniem określonego rodzaju działalności, która ze względu na rodzaj i skalę może powodować zanieczyszczenie poszczególnych elementów lub środowiska jako całości.

Natomiast, konkluzje BAT stanowią swoisty punkt odniesienia przy określaniu warunków pozwolenia zintegrowanego, a zawarte w nich wytyczne mają wpływ na technologię stosowaną w ramach danej instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym. Część zapisów ww. konkluzji BAT odnosi się do kwestii uciążliwości zapachowych, w ich ramach są określone wymagania dotyczące organizacji procesów czy też nakładane obowiązki stosowania wskazanych urządzeń oraz środków służących ograniczaniu uciążliwości zapachowych. Takie rozwiązania przewidziane zostały w ramach ww. konkluzji BAT w pkt. 1.9 pt. Emisje zapachów BAT. 12 i BAT 13. Stosowanie BAT 12 ma charakter warunkowy, tj. w przypadku gdy oczekuje się, że obiekty wrażliwe odczują dokuczliwość zapachu lub jego występowanie zostało stwierdzone, to w celu zapobiegania występowaniu emisji zapachów opracować i wdrożyć należy plan zarządzania zapachami. Zgodnie z BAT 13, w celu zapobiegania emisjom odorów lub jeżeli to niemożliwe ich ograniczania należy zastosować takie rozwiązania techniczne i technologiczne, które gwarantować będą ograniczenie negatywnego oddziaływania w tym zakresie. Ww. konkluzje BAT, w tym w szczególności BAT 14d. nakazują również w celu zapobiegania emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, lub jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczania stosować technikę lub kombinację technik mającą na celu hermetyzację (zamknięcie) wszystkich etapów procesu biologicznego przetwarzania odpadów od momentu ich przyjęcia na instalację poprzez magazynowanie odpadów przed procesem i po jego zakończeniu aż do momentu wytworzenia gotowego produktu oraz odprowadzanie powietrza procesowego przez urządzenia ochrony powietrza.

Zdaniem organu dla przedmiotowej instalacji zasadne jest zastosowanie wszystkich przywołanych powyżej wymagań, w szczególność biorąc pod uwagę fakt, iż funkcjonowanie tej instalacji budzi sprzeciw lokalnej społeczności czego dowodem są działania podejmowane przez okolicznych mieszkańców, w tym skargi na uciążliwości odorowe z instalacji kierowane do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Zdaniem Organu, całkowite zamknięcie procesu, w znacznym stopniu powinno zminimalizować oddziaływanie ww. instalacji na otoczenie.

Zakłady Usługowe Południe Sp. z o.o. dostosowując przedmiotową instalację do wymogów konkluzji BAT powinny dołożyć starań aby przyjęte rozwiązania

techniczne zastosowane w instalacji były zgodne z Bat 14.d., który określa niezbędne działania zapobiegające emisjom rozproszonym do powietrza, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, lub jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczania i zastosował zalecaną technikę lub kombinację technik mającą na celu pełną hermetyzację wszystkich etapów procesu biologicznego przetwarzania odpadów od momentu ich przyjęcia do instalacji poprzez magazynowanie odpadów przed procesem i po jego zakończeniu aż do momentu wytworzenia gotowego produktu.

Ponadto, zwrócić należy uwagę także na zapisy Wojewódzkiego Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego wraz z planem inwestycyjnym stanowiącym załącznik WPGO oraz Prognozę oddziaływania projektu WPGO na środowisko, będącym aktem prawa miejscowego, który określa szczególnie promowane i wspierane w gospodarce odpadami kierunki działań.

Plan inwestycyjny wskazuje, że rozbudowa/modernizacja instalacji dopuszczalna jest pod warunkiem zapewnienia hermetyzacji procesu przetwarzania odpadów z uwzględnieniem przyjęcia oraz magazynowania odpadów przed i po procesie (dotyczy odpadów zawierających części organiczne z wyłączeniem odpadów z selektywnej zbiórki). Wojewódzki Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego mając na względzie przyjęte cele (rozdział 4), w gospodarce odpadami komunalnymi wskazuje natomiast promowane i wspierane kierunki działań w gospodarce odpadami, m.in. tj.

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

Zwrócić należy także uwagę, że Organ ustalając warunki biologicznego przetwarzania odpadów w instalacjach eksploatowanych na terenie województwa podkarpackiego wziął pod uwagę fakt jednorodnego traktowania podmiotów oraz ustanowienia wymaganego standardu prowadzenia procesu. Dlatego też, stawiane wymagania dla eksploatujących tego rodzaju instalacje muszą być jednakowe i muszą zapewniać podobny poziom ochrony środowiska przy uwzględnieniu jednak warunków wynikających z lokalizacji jak też charakterystyki technicznej obiektów. Szczególną uwagę organ zwraca na kontrolę procesów w zakresie uzyskiwanych efektów przetwarzania i emisji do środowiska.

W przedmiotowej instalacji tak zaplanowano proces przetwarzania odpadów, że możliwa jest realizacja II etapu stabilizacji odpadów jak również magazynowania

paliwa alternatywnego na otwartym placu. Taki sposób prowadzenia przetwarzania odpadów stoi jednak w sprzeczności z zapisami ww. konkluzji BAT, w szczególności BAT 14d (zapobieganie emisjom rozproszonym) oraz BAT 19e (ograniczenia ilości wytwarzanych ścieków lub zapobiegania ich powstawaniu).

Po wykonanej modernizacji, która ostatecznie zakończona zostanie w terminie do dnia 17 sierpnia 2022r. instalacja spełnić będzie wymogi konkluzji BAT w tym zakresie i gwarantować będzie ograniczenie emisji rozproszonej z instalacji, dla której w pkt. XIII.1. niniejszej decyzji określony został zakres i częstotliwość monitorowania zidentyfikowanych w strumieniu gazów odlotowych istotnych dla procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów i procesu produkcji paliw alternatywnych substancji, zgodnie z BAT 8, jak również ograniczenia ilości wytwarzanych ścieków lub zapobiegania ich powstawaniu.

W strumieniu gazów odlotowych z procesu mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów monitorowane będą: z modułu mechanicznego przetwarzania odpadów: pył ogółem i całkowite LZO z częstotliwością co najmniej raz na sześć miesięcy, natomiast z modułu do biologicznego przetwarzania monitorowane będą: pył ogółem, całkowite LZO i stężenie odorów z częstotliwością co najmniej raz na sześć miesięcy.

W strumieniu gazów odlotowych z procesu produkcji paliw alternatywnych (mechaniczne przetwarzanie odpadów kalorycznych) monitorowane będą pył ogółem i całkowite LZO, z częstotliwością co najmniej raz na sześć miesięcy.

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

W ramach BAT 10, w pozwoleniu zintegrowanym ustalona została częstotliwość monitorowania emisji odorów. Jako sposób monitorowania wskazano normę EN z wykorzystaniem olfaktometrii dynamicznej. Zgodnie z BAT 12 Spółka już w 2016r. opracowała i wdrożyła dla przedmiotowej instalacji „Program zarządzania odorami” (aktualizację planu wykonano w 2020r.) obejmujący charakterystykę instalacji, źródła emisji odorów na instalacji, kontrolę instalacji, procedury operacyjne prawidłowego zarządzania instalacją, monitoring procesu, opis wrażliwości terenu na oddziaływanie zapachowe instalacji, dzienny raport monitoringu zapachowego, postępowanie w przypadku skargi.

Ponadto, w pozwoleniu zintegrowanym w celu uzyskania zgodności z warunkami konkluzji BAT określone zostały również w pkt. VII.4.1. decyzji, zgodnie z BAT 19, BAT 20 i BAT 35 zastosowane w instalacji techniki mające na celu zmniejszenie ilości wytwarzanych ścieków lub ich ograniczania. Natomiast w pkt. VII.4.2. decyzji, zgodnie Bat 3 ustalony został wykaz strumieni ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji w celu ograniczania emisji do wody,

jako część systemu EMS, o którym mowa w Bat 1. Strumienie ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji to ścieki wytwarzane w procesie mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów odprowadzane z hali przetwarzania odpadów oraz z placu dojrzewania stabilizatu/magazynowania paliwa alternatywnego.

Zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt. 7) ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie VII.4.3. pozwolenia określona została ilość, stan i skład ścieków przemysłowych dopuszczona do wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych. Od dnia 18 sierpnia 2022r. rodzaj i dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających emitowanych w ściekach przemysłowych odprowadzanych z instalacji ustalona w niniejszej decyzji została zgodnie z wymogami konkluzji BAT i rozstrzyga tylko w tym zakresie. Nie zwalnia to jednak zarządzającego instalacją Zakładów Usługowych „Południe” Sp. z o.o. z obowiązku posiadania i przestrzegania wymogów innych pozwoleń, w tym pozwolenia wodnoprawnego udzielonego na wprowadzanie ścieków przemysłowych do systemu kanalizacji oczyszczalni ścieków w Przemyśle. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 28 czerwca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego.

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

Powstające w instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów ścieki będą powtórnie wykorzystywane do zraszania wsadu w bioreaktorach (układ zamknięty) a ich nadmiar będzie odprowadzany. Zgodnie z ww. BAT 6 i BAT 7 w ściekach odprowadzanych z modułu do biologicznego przetwarzania odpadów, tj. bioreaktorów i placu dojrzewania stabilizatu/magazynowania paliwa alternatywnego (w module do mechanicznego przetwarzania odpadów, tj. sortowni oraz produkcji paliw alternatywnych nie powstają ścieki technologiczne) monitorowane będą istotne dla tych procesów przetwarzania odpadów parametry ścieków i emitowane w nich substancje, tj. przepływ ścieków, pH, temperatura, arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), ołów (Pb), nikiel (Ni), rtęć (Hg), cynk (Zn) z częstotliwością co najmniej raz dla każdej partii, przed wywozem do punktu zlewnego oraz PFOA, PFOS z częstotliwością co najmniej raz na 6 miesięcy.

Zastosowane techniki w celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracjom lub ich ograniczania, zgodnie z BAT 17 i BAT 18 określone zostały w pkt. VIII.3.5. niniejszej decyzji. Zgodnie z BAT 11 w pkt. IX. określono rodzaje i ilości zużywanych mediów.

Analizując przedłożony wniosek uznano, że wnioskowane zmiany, o których mowa powyżej nie będą powodować zwiększonego oddziaływania instalacji na środowisko, nie wpłyną też na zmianę innych elementów instalacji, w tym dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik.

Ustalono również, że zmiany przedmiotowej decyzji nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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 dowodów i materiałów.

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

P o u c z e n i e

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

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

opłata skarbową w wys. 253,00 zł
uiszczoną w dniu 31.08.2018r.
na rachunek bankowy
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Zakłady Usługowe „Południe” Sp. z o.o., w Krakowie
ul. Lubicz 14, 31-504 Kraków
2. OS-I. a/a.