



OS-I.7222.14.1.2017.RD

Rzeszów, 2018-08-21

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 poz. 1257 t.j.),
- art. 188 ust. 2, art. 192, art. 214 ust. 3, art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799 t.j.), w związku z § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71),
- pkt. 5 ppkt. 3 lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169),
- art. 41 ust. 3 pkt. 1 c), art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 poz. 21 t.j.),

po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o., 34-451 Tylmanowa, os. Rzeka 133, Regon 492841416, NIP 735-249-71-96, reprezentowanego przez Pełnomocnika, przedłożonego do tut. Urzędu w dniu 22 lutego 2017 r. (wraz z późniejszymi uzupełnieniami) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dn. 12 stycznia 2017 r. znak: OS-I.7222.53.1.2015.RD, na prowadzenie instalacji do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, zlokalizowanej w m. Młyny, gmina Radymno,

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dn. 12 stycznia 2017 r. znak: OS-I.7222.53.1.2015.RD, w której udzielono dla **Przedsiębiorstwa Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o., 34-451 Tylmanowa, os. Rzeka 133, Regon 492841416, NIP 735-249-71-96**, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej odpadów oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, zlokalizowanej w m. Młyny, gm. Radymno,

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



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

- **Instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych tzw. MBP, o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, którą tworzyć będą:**
 - węzeł do mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i innych odpadów, o wydajności nominalnej 104 000 Mg/rok,
 - węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów o wydajności nominalnej 64 000 Mg/rok, w tym do biostabilizacji frakcji podsitowej, do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i odpadów biodegradowalnych selektywnie zebranych oraz do biosuszenia odpadów palnych;
- **Instalacji do obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę,** zlokalizowanych w m. Młyny, gmina Radymno, i określam:

I.1. Parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności:

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

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

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

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

Proces mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów kończyć się będzie wytwarzaniem paliwa alternatywnego na linii do produkcji paliwa alternatywnego o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, stanowiącej kontynuację ciągu technologicznego instalacji MBP.

I.1.2. Węzeł do mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów, tj. mechaniczno – ręczna sortownia odpadów:

I.1.2.1. Hala sortownicza omówiona w punkcie I.3.1.1. decyzji, podzielona na dwie nawy w której zlokalizowano uniwersalną linię sortowniczą (w I. nawie), umożliwiającą rozdzielanie na poszczególne frakcje zmieszanych odpadów komunalnych oraz zmieszanych odpadów opakowaniowych i innych odpadów komunalnych, odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki oraz odpadów wielkogabarytowych na tych samych urządzeniach oraz ciąg technologiczny do produkcji paliwa alternatywnego (w II. nawie).

I.1.2.2. Nominalna wydajność zainstalowanych urządzeń linii sortowniczej do mechanicznego przetwarzania odpadów wynosi 104 000 Mg/rok.

I.1.2.2.1. Maksymalna dopuszczalna ilość odpadów kierowanych na linię sortowniczą, wynosić będzie 80 000 Mg/rok, w tym 54 400 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych (≈ 310 Mg/dobę uwzględniając czas pracy – przyjmowania odpadów do instalacji – 256 dni/rok).

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

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

I.1.2.4. W węźle tym, na ciągu technologicznym do produkcji paliw alternatywnych zlokalizowanym w II. nawie hali, prowadzony będzie również proces produkcji paliw alternatywnych - z wydzielonej na sicie ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcji nadsitowej wysokokalorycznej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80 mm) oraz innych odpadów palnych - opisany w punktach I.5.3. i II.3. decyzji.

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

I.1.3. Węzeł biologicznego przetwarzania odpadów:

I.1.3.1. W skład węzła wchodzić będzie 12 bioreaktorów (komposterów) opisanych w punkcie I.3.2.1. decyzji, w formie monolitycznych żelbetowych pomieszczeń, wyposażonych w układ napowietrzania i układ zraszania odpadów oraz plac stabilizacji odpadów - opisany w punkcie I.3.2.3. decyzji. Bioreaktory służyć będą zarówno do biostabilizacji frakcji podsitowej wydzielanej w węźle mechanicznego przetwarzania ze zmieszanych odpadów komunalnych, jak i do biologicznego kompostowania odpadów zielonych i do biosuszenia odpadów w procesie produkcji paliw alternatywnych.

I.1.3.2. Nominalna wydajność zainstalowanych bioreaktorów do biologicznego przetwarzania odpadów wynosi 64 400 Mg/rok. Czas pracy bioreaktorów 365 dni/rok (praca w trybie ciągłym).

I.1.3.2.1. Maksymalna dopuszczalna ilość przetwarzanych odpadów frakcji podsitowej ex 19 12 12 (0 – 80 mm) w procesie MBP wyniesie 27 000 Mg/rok.

I.1.3.2.2. Maksymalna łączna ilość wszystkich rodzajów odpadów przetwarzanych w bioreaktorach nie może przekroczyć 64 400 Mg/rok.

I.1.3.3. Węzeł służyć będzie przede wszystkim do kontynuacji procesu mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) w II. fazie procesu (ozn. D8) tj. do biostabilizacji frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0 – 80 mm) wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych, celem wytworzenia stabilizatu, w procesie opisanym w punktach I.5.2. i pkt. III. decyzji. W przypadku wolnych mocy przerobowych bioreaktory – w zależności od potrzeb,

bioreaktory służyć będą do prowadzenia innych procesów biologicznego przetwarzania odpadów.

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

- **Wariant I** – prowadzenie w bioreaktorach I. fazy lub całego procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0 – 80 mm) pochodzącej z procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, w technologii tlenowej stabilizacji (proces ozn. D8, II. etap procesu MBP), zgodnie z punktem I.5.2. i pkt. III. decyzji.
- **Wariant II** – prowadzenie w bioreaktorach I. fazy lub całego procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów selektywnie zebranych, zgodnie z punktem I.5.5. i pkt. IV. decyzji.
- **Wariant III** – prowadzenie w bioreaktorach procesu biosuszenia (ozn. D8) frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0 – 80 mm RDF) wydzielanej na sicie w procesie produkcji paliw alternatywnych, zgodnie z punktem I.5.4. i V. decyzji.

I.1.3.4.1. W węźle prowadzony będzie również proces suszenia w bioreaktorach frakcji wysokokalorycznej wysokoenergetycznej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80 mm) wysianej ze zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów wytworzonego paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10, w procesie produkcji paliw alternatywnych, celem obniżenia wilgotności odpadów do poziomu poniżej 25% i podniesienia ich kaloryczności.

I.2. Uchylam punkt I.2. pozwolenia.

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

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

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

Hala sortownicza powierzchni 3899 m² wykonana w konstrukcji betonowej o wymiarach 50 m x 75 m, wys. 9 – 11 m, na podwyższonym murze żelbetonowym do wysokości 2,0 m n.p.t., pełniącym również funkcję ścian oporowych przy magazynowaniu odpadów. Hala podzielona na dwie nawy. W hali zlokalizowano kompletną linię sortowniczą, umożliwiającą rozdzielanie na poszczególne frakcje zmieszanych odpadów komunalnych oraz zmieszanych odpadów opakowaniowych i innych odpadów komunalnych na tych samych urządzeniach (w I. nawie) oraz ciąg technologiczny do produkcji paliwa alternatywnego (w II. nawie).

a/ I. nawa hali oznaczona tablicą „Hala sortowni”:

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

- Strefa przyjęcia i magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, przyjętych do mechanicznego przetwarzania, o powierzchni ~ 1100 m² oraz miejsce ustawienia ładowarki chwytakowej służącej do podawania odpadów na przenośniki transportujące je do dwóch niezależnych ciągów sortowniczych.

- Strefa mechanicznego przetwarzania odpadów o powierzchni $\sim 363 \text{ m}^2$, na której ustawiona jest kompletna linia sortownicza składająca się z 2-ch niezależnych ciągów sortowniczych ustawionych w układzie równoległym, z kabiną wstępnego i właściwego sortowania. Pod kabiną sortowniczą zlokalizowane zostały boksy surowcowe i na odpady niepożądane (np. kamienie, gruz, opony, itp.).
- Powierzchnia $\sim 410 \text{ m}^2$ do komunikacji wewnętrznej, na których realizowany jest transport odpadów oraz pomieszczenia socjalne dla zatrudnionych na linii pracowników.

b/ II. nawa hali oznaczona tablicą „Hala produkcji SRF/RDF”:

Nawa o powierzchni $2\,023 \text{ m}^2$, w której wyznaczono umowne strefy:

- Strefa o powierzchni $\sim 362 \text{ m}^2$, do przetwarzania odpadów w procesach wstępnego rozdrabniania, przesiewania, separacji magnetycznej i mielenia (rozdrabniania) odpadów przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego,
- Strefa magazynowania odpadów przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego, wydzielonych w procesach mechanicznego przetwarzania odpadów o powierzchni $\sim 600 \text{ m}^2$, wyznaczona i oznakowana tablicami z nazwą i kodem odpadu,
- Strefa gotowego paliwa SRF/RDF o powierzchni $\sim 625 \text{ m}^2$,
- Powierzchnia $\sim 400 \text{ m}^2$ do komunikacji wewnętrznej, na których realizowany jest transport odpadów oraz pomieszczenia socjalne dla zatrudnionych na linii pracowników.

I.3.1.1.1. Posadzka w hali wykonana w postaci betonowej, bez odwodnienia.

I.3.1.1.2. Hala będzie wentylowana mechanicznie – instalacja wentylacji mechanicznej wyciągowej działająca na zasadzie podciśnienia (zasysania powietrza). System wyciągowy, realizowany będzie poprzez zastosowanie centrali wentylacyjnej wywiewnej o wydajności min. $V_w = 22\,000 \text{ m}^3/\text{h}$ zapewniającej 1,5-krotną wymianę powietrza na godzinę. Powietrze zużyte w ilości min. $V_n = 22\,000 \text{ m}^3/\text{h}$, kierowane będzie siecią kanałów wentylacyjnych zlokalizowanych na ścianie budynku na biofiltr (2 szt.), celem podczyszczenia – warunek obowiązuje od dnia 1 stycznia 2019 r.

I.3.1.1.3. Powietrze świeże, dostarczone będzie do przestrzeni hali poprzez czerpnie ścienne.

I.3.1.1.4. Hala wyposażona będzie w hermetycznie zamykające się drzwi, umożliwiające pracę hali w warunkach podciśnienia – warunek obowiązuje od dnia 1 stycznia 2019 r.

I.3.1.2. Boks na frakcję podsitową:

Przy południowo - zachodniej ścianie na zewnątrz hali sortowniczej zlokalizowano boks na wytworzoną w procesie sortowania odpadów komunalnych frakcję podsitową o kodzie ex 19 12 12 (0-80 mm). Boks betonowy o powierzchni 72 m^2 , z trzech stron otoczony murem żelbetowym o wysokości ok 5 m, dodatkowo zabezpieczony siatką ochronną o wysokości 2 m ustawioną na jego ścianach. Do boks, za pomocą taśmociągu podającego, odbierającego odpad spod sit obrotowych trafiać będzie frakcja podsitowa z I. nawy hali sortowni.

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

Tabela nr 1 Charakterystyka urządzeń do mechanicznego przetwarzania odpadów

Lp.	NAZWA URZĄDZENIA	LICZBA	OPIS URZĄDZENIA	LOKALIZACJA/PRZEZNACZENIE
Część mechanicznego przetwarzania – sortowania, (doczyszczania) odpadów (Nawa I.):				
1.	Przenośniki taśmowe	9	Taśmociągi do transportu odpadów wraz z dwoma kosztami zasypowymi.	Hala sortowni – Nawa I Przenośniki podające odpady do kabin sortowniczych i transportujące odpady z sita bębnowego – frakcja podsitowa i frakcja nadsitowa
2.	Kabina sortownicza wstępna 6-cio stanowiskowa (wspólna dla obydwu ciągów sortowniczych)	1	Kabina sortowania ręcznego o wymiarach 3,0 m x 6,0 m; w kabinie znajdują się 2 przenośniki taśmowe o szerokości 1,2 m, prędkość liniowa taśmociągów zmienna w zakresie 0,02 – 0,08 m/s, regulowana falownikiem; Kabina wyposażona w odrębny system wentylacji kabiny sortowniczej: - nawiew 18 000 m ³ /h - wywiew 2 x 10 000 m ³ /h - ogrzewanie nagrzewnicą elektryczną kanałową 6 kW - krotność wymian regulowana falownikiem wynosząca 14 wymian na godz. tj; 756 m ³ /h.	Hala sortowni – Nawa I. Kabina do segregacji wstępnej z taśmociągu podającego
3.	Kabina sortowania ręcznego 16-sto stanowiskowa	1	Wspólna dla obydwu ciągów sortowniczych), o wymiarach 12,0 m x 6,0 m; w kabinie znajdują się dwa przenośniki taśmowe o szerokości 1,1 m, prędkość liniowa	Hala sortowni – Nawa I. Kabina do segregacji z taśmociągu podającego

Lp.	NAZWA URZĄDZENIA	LICZBA	OPIS URZĄDZENIA	LOKALIZACJA/PRZEZNACZENIE
			taśmociągu zmienna w zakresie 0,02 – 0,08 m/s, regulowana falownikiem; System wentylacji kabiny sortowniczej: - nawiew 2 x 18 000 m³/h - wywiew 2 x 18 000 m³/h - ogrzewanie 2 nagrzewnice elektryczne kanałowe po 6 kW każda - krotność wymian regulowana falownikiem wynosząca 14 wymian na godz. tj; 3 024 m³/h.	
4.	Sito bębnowe (obrotowe)	2	Długość 9240 mm, średnica 1800 mm	Hala sortowni – Nawa I. Frakcjonowanie sortowanych odpadów na frakcje podsitową i nadsitową
5.	Separator magnetyczny taśmowy	2	Typ STM Magnetix	Hala sortowni – Nawa I. Wydzielenie ze strumienia odpadów po kabinie sortowniczej metali żelaznych
6.	Przenośnik wznosny	1	Taśmociąg do transportu odpadów	Hala sortowni – Nawa I. Przenośnik do załadunku odpadów na skrzynie samochodowe
7.	Prasa belująca	1	Typ Avermann. Urządzenie pionowe, automatyczne, wyposażone w prasę hydrauliczną, z dziurkarką do butelek PET oraz z transporterem załadowniczym	Hala sortowni – Nawa I. Do zgniatania i paczkowania surowców (m.in. butelek PET., makulatury, folii). Uzyskiwane bele o wadze do 1,0 tony, w zależności od rodzaju prasowanego odpadu

Lp.	NAZWA URZĄDZENIA	LICZBA	OPIS URZĄDZENIA	LOKALIZACJA/PRZEZNACZENIE
Ciąg technologiczny do produkcji paliwa alternatywnego, stanowiący kontynuację linii sortowniczej (Nawa II):				
1	Przenośnik taśmowy, wznosny i progowy	1	Taśmociągi do transportu odpadów wraz z koszem zasypowym.	Hala sortowni – Nawa II. Przenośniki do transportu odpadów – podajniki odpadów do urządzeń linii produkcji paliwa alternatywnego. Przenośnik taśmowy do transportu frakcji nadsitowej do nawy II. hali technologicznej.
2	Rozdrabniacz wstępny	1	Urządzenie do rozdrabniania odpadów. Wydajność 20,0Mg/h* rozdrobienie odpadów ok. 250 mm - 400 mm *Wydajność rozdrabniacza wstępnego wynosi do 50 Mg/h w zależności od rodzaju rozdrabnianego materiału; przyjęto średnią wydajność na poziomie 20 Mg/h	Hala sortowni – Nawa II. Wstępne rozdrobnienie odpadów ok. 250 mm - 400 mm
3	Sito bębnowe (obrotowe)	1	Długość 9240 mm, średnica 1800 mm perforacja oczek 80 mm wydajność 173 m³/h	Hala sortowni – Nawa II. Fracjonowanie sortowanych odpadów na frakcje podsitową i nadsitową
4	Rozdrabniacz końcowy	1	Urządzenie do rozdrabniania odpadów. rozdrobienie odpadów ok. 30 mm – 40 mm wydajność 5,0 – 15 Mg/h	Hala sortowni – Nawa II. Końcowe rozdrobnienie odpadów do frakcji 30 mm.

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

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

I.3.2.1. Bioreaktory (12 szt.):

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

Parametry bioreaktorów:

- 6 reaktorów zamkniętych o konstrukcji żelbetowej;

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

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

I.3.2.1.1. Bioreaktory wyposażone będą w:

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

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

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

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

1.3.2.2. Biofiltry do oczyszczania powietrza poprocesowego (2 szt.):

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

I.3.2.2.1. Biofiltr B 1.

Parametry techniczne biofiltra:

- szerokość 6,20 m,
- długość 11,30 m,
- powierzchnia czynna 70,06 m².
- sprawność 90 %
- wydajność 11 550 m³/h
- silnik elektryczny 30 kW
- poziom mocy akustycznej 74 dB/A/
- czas pracy 8 760 h/rok
- emisja hałasu - 1 wentylator ssawny o wydajności 22 100 m³/h, o mocy akustycznej 74 dB/A/.

I.3.2.2.2. Biofiltr B 2.

Parametry techniczne biofiltra:

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

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

I.3.2.3. Place technologiczne i magazynowe:

I.3.2.3.1. Plac technologiczny o powierzchni całkowitej ~ 13 366 m², wykonany w postaci szczelnego betonowego placu, otoczonego murem żelbetowym, wyprofilowanego ze spływem w kierunku południowym placu, do położonego w najniższym punkcie placu odwodnienia liniowego, które przejmie odciek i odprowadzi go do szczelnego zbiornika retencyjnego o pojemności 200 m³, umieszczonego w południowej części instalacji. Plac został wykonany ze spadkiem ≈ 0,8 %, natomiast sieć kanalizacyjna ≈ 1,7 %, w kierunku południowym. Długość kanalizacji na odcinku od studni zbiorczej do zbiornika wynosi 230 m. Ocieki ze zbiornika będą recykulowane do zwilżania pryzm stabilizatu; nadmiar ścieków ze zbiornika będzie wywożony do oczyszczalni ścieków.

Plac technologiczny wykorzystywany będzie w zależności od aktualnych potrzeb prowadzącej instalację:

a/ Część placu wykorzystywana będzie jako plac stabilizacji i dojrzewania odpadów frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0- 80 mm) w II. etapie procesu MBP, na powierzchni ~ 6 000 m².

b/ Część placu wykorzystywana będzie jako plac do procesu przesiewania stabilizatu w procesie MBP) na powierzchni ~ 636 m².

c/ Cześć placu wykorzystywana będzie jako plac do prowadzenia II. fazy procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych zebranych selektywnie, na powierzchni ~3 000 m².

d/ Cześć placu technologicznego na powierzchni maksymalnie 400 m² wykorzystywana będzie do magazynowania wytworzonego paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10. Odpady magazynowane będą w formie sprasowanych balotów o średniej objętości 1,12 m³ i wadze ok. 0,75 Mg – 1 Mg. Maksymalna wysokość magazynowania 3 m.

e/ Powierzchnia komunikacyjna na terenie placu – min. 450 m².

I.3.2.3.2. Plac magazynowania odpadów surowcowych i wielkogabarytowych:

Plac o powierzchni 1400 m² z boksami betonowymi dla odpadów z selektywnej zbiórki wydzielony żelbetowym murem oporowym o wysokości ok. 2 m. Wjazd na teren placu znajduje się na wprost wagi samochodowej bezpośrednio z placu manewrowego przed halą sortowni. Plac zbudowany w formie trapezu, o podłożu żelbetowym, ułożonym na podbudowie z kruszywa, dodatkowo zabezpieczonej folią.

I.3.2.3.2.1. Na placu wykonano 5 boksów na selektywne surowce oraz miejsce gromadzenia odpadów wielkogabarytowych i opon samochodowych.

I.3.2.3.2.2. Poszczególne boksy magazynowania odpadów oznaczone będą tabliczkami informującymi o kodzie odpadów magazynowanym w danym miejscu.

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

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

I.3.2.4. Obiekty gospodarki wodnej:

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

Nr i nazwa na planie	Przeznaczenie, opis zbiornika
Zb 1. Przepływowy podziemny zbiornik retencyjny, z funkcją ppoż. o kubaturze 227,6 m³	Konstrukcja zbiornika: Przepływowy, podziemny, retencyjny zbiornik ziemny, uszczelniony geomembraną oraz obłożony płytami jumbo na geowłókninie. Przeznaczenie: Do gromadzenia podczyszczonych przez 2 łapacze piasku, błota, tłuszczów i olejów oraz separator koalescencyjny zintegrowanym z osadnikiem PSK V Koala II typ 10 / 2500, brudnych wód opadowych z powierzchni komunikacyjnych, powierzchni dróg, placów postojowych, chodników, powietrzni do mycia pojazdów i maszyn. Wody opadowe „czyste” z powierzchni dachów.
Zb 2 Otwarty bezodpływowy, uszczelniony, wyłożony geomembraną ziemny zbiornik retencyjny o pojemności 200,0 m³	Konstrukcja zbiornika: Bezodpływowy, podziemny, retencyjny zbiornik ziemny, uszczelniony geomembraną oraz obłożony płytami jumbo na geowłókninie. Przeznaczenie: zbiornik na ocieki technologiczne z przyłemu na placu magazynowania odpadów i dojrzwania stabilizatu i kompostu, z placu magazynowania odpadów selektywnie zbieranych. Ścieki będą wywożone na oczyszczalnię ścieków w Jarosławiu, na podstawie umowy lub w razie potrzeby recykulowane na przyłemu dojrzwania stabilizatu i kompostu.

Zb 3. Bezodpływowy zbiornik podziemny retencyjny o pojemności łącznej 25,2 m³	Konstrukcja zbiornika: Zbiornik podziemny retencyjny, w postaci dwóch połączonych ze sobą przelewem zbiorników stalowych o pojemności łącznej 25,2 m ³ i wymiarach każdego z nich: - średnica 2,0 m - długości 4,0 m - pojemności 12,6 m ³ Przeznaczenie: Do gromadzenia kondensatu z procesów stabilizacji tlenowej w bioreaktorach o długości 13,75 m oraz z biofiltra B 2. Ścieki ze zbiorników będą w całości recyrkulowane do złoża stabilizowanych w bioreaktorach odpadów lub wywożone na oczyszczalnię ścieków w Jarosławiu, na podstawie umowy.
---	--

I.3.2.5. Pozostałe obiekty i urządzenia:

- droga dojazdowa prowadząca do bramy wjazdowej o nawierzchni asfaltowej,
- ogrodzenie siatkowe i brama wjazdowa,
- wzdłuż ogrodzenia wokół instalacji MBP wybudowano wał o stałym kącie nachylenia 1 : 1, o parametrach: wysokość 3,25 m, szerokość u podstawy 8,50 m, pole przekroju 15,44 m², długość 1 220,35 m, objętość 18 842,20 m³,
- pas zieleni izolacyjnej, w formie pasa zieleni wysokiej w jej zachodniej, północnej i wschodniej granicy, natomiast wzdłuż granicy południowej we wschodniej jej części,
- brodzik dezynfekcyjny kół pojazdów technologicznych przy budynku wagowym,
- waga samochodowa najazdowa umieszczona przy budynku wagowym, o długości pomostu ważącego 16,0 m, zakres ważenia 60,0 Mg (program ważący Skale System EKO),
- budynek wagowy,
- budynek administracyjno – socjalny wraz z magazynem środków dezynfekcyjnych i kotłownią z kotłem opalany eko-groszkiem,
- plac komunikacji wewnętrznej oraz drogi technologiczne podporządkowane w swej funkcji tak, aby zapewnić prawidłową działalność i zapewnić dojazd do wszystkich obiektów technologicznych oraz odpowiednie odprowadzenie wód opadowych, drogi wewnętrzne wykonane z asfaltu, betonu wylewanego lub płyt drogowych,
- zbiornik ppoż.,
- sito mobilne obrotowe o prześwicie oczek 0-20 mm lub 0- 40 mm do przesiewania kompostu,
- specjalistyczne urządzenie do przerzucania stabilizatu o wydajności ok. 4 500 m³/h,
- sondy do mierzenia temperatury w pryzmach i w reaktorach,
- wózek widłowy,
- ładowarki kołowe,
- kontenery na odpady,
- dwa ciągniki siodłowe i dwie naczepy do realizacji wewnątrzzakładowego transportu przetwarzanych odpadów, w tym po stabilizacji tlenowej odpadów,
- samochody specjalistyczne,

- stanowisko do mycia maszyn i pojazdów, w tym kół pojazdów, wykorzystywanych na terenie instalacji, zlokalizowane na uszczelnionym betonowym placu, wyposażony w kratkę ściekową,
- specjalistyczne urządzenie do mycia i czyszczenia dróg oraz placów technologicznych,
- stacja transformatorowa, pod transformatorem szczelna, bezodpływowa misa betonowa przechwytyująca ewentualne wycieki; obudowa stacji transformatorowej w konstrukcji żelbetowej, składająca się z fundamentu betonowego prefabrykowanego, obudowy betonowej prefabrykowanej ustawionej na fundamencie,
- zasilanie w energię elektryczną poprzez własną podstawę z sieci ZE,
- stacja paliw wyposażona w: naziemny, stalowy, walcowy, dwukomorowy, dwupłaszczowy zbiornik na olej napędowy (ON) o pojemności 20 m³, wyposażony w czujnik przecieku paliwa; dystrybutor paliwa, usytuowany pod stalowym zadaszeniem; zbiornik na olej napędowy oraz dystrybutor posadowiony na powierzchni betonowej,
- wizyjny system kontroli całego terenu instalacji MBP, tj. placów technologicznych, placów magazynowych, hali technologicznej oraz drogi łączącej instalację MBP ze składowiskiem odpadów w m. Młyny – w terminie od dnia 1 stycznia 2019 r.

I.4. Procedura przyjęcia odpadów na teren instalacji MBP:

I.4.1. Wjazd na teren Zakładu będzie odbywał się drogą dojazdową od drogi krajowej Nr 94 (Jarosław – Korczowa).

I.4.2. Przyjęcie odpadów na teren instalacji MBP odbywać się będzie pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących w zakładzie procedur i przepisów prawa. Wjazd pojazdu przywożącego odpady główną bramą wjazdową na teren instalacji za zgodą pracownika.

I.4.3. Kontrola odpadów pod kątem jakościowym (rodzaj asortymentu). Pracownik odmawia przyjęcia odpadów niezgodnych z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami lub niniejszą decyzją.

I.4.4. Kontrola ilości dostarczonych odpadów - ważenie pojazdu na wadze samochodowej najazdowej sprzężonej systemem informatycznym z programem do ewidencji odpadów w celu ustalenia masy pojazdu pełnego. Rejestracja w zintegrowanym systemie elektronicznym informacji o dostawcy odpadów, w szczególności:

- nazwa podmiotu, imię i nazwisko kierowcy,
- adres,
- nr NIP,
- numer rejestracyjny pojazdu,
- data, godzina,
- waga pojazdu,
- rodzaj odpadów, ich pochodzenie według wewnętrznej numeracji,
- gdzie skierowano dowiezione odpady (sortownia, kompostownia),
- imię i nazwisko osoby przyjmującej odpady.

I.4.5. Przyjęciu odpadów towarzyszyć będzie stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi w dokumentach odpadami. Po sprawdzeniu rodzaju odpadu i stwierdzeniu, że należy on do grupy dopuszczonej do przetwarzania na terenie instalacji, kierowane są one do odpowiedniej części instalacji celem wyładunku.

I.4.6. Prowadzony będzie rejestr odmowy przyjęcia odpadów na teren instalacji zawierający co najmniej dane określone w pkt. I.4.4. oraz przyczynę odmowy przyjęcia odpadów. W przypadku odmowy przyjęcia odpadów każdorazowo bezzwłocznie powiadamiany będzie Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska i Marszałek Województwa Podkarpackiego.

I.4.7. Skierowanie pojazdu do właściwego punktu rozładunku odpadów na terenie instalacji. Rozładunek odbywał się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych w niniejszej decyzji (strefa przyjęcia odpadów w hali sortowni, punkt przyjęcia odpadów wielkogabarytowych, itp), w miejscu wskazanym przez pracownika obiektu.

I.4.8. Powtórna wzrokowa weryfikacja rodzaju dostarczanych odpadów. Każdorazowo przy odbiorze i rozładunku odpadów następować będzie wstępna ocena poprawności danych na karcie przekazania odpadu i jakości dowożonych odpadów. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości następować będzie odmowa przyjęcia odpadów.

I.4.9. Czyszczenie pojazdu (w tym kół) i zamknięcie skrzyni ładunkowej.

I.4.10. Skierowanie pojazdu do myjni samochodowej celem mycia kół pojazdu przy pomocy myjki Karcher.

I.4.11. Wszystkie pojazdy opuszczające teren sortowni będą poddane dezynfekcji kół w brodziku dezynfekcyjnym.

I.4.12. Ponowne ważenie pojazdu w celu ustalenia masy dowiezionych odpadów i wyjazd z terenu instalacji MBP.

I.4.13. Potwierdzenie odbioru odpadu następuje na karcie przekazania odpadu, po dostarczeniu kwitu wagowego.

I.4.14. Wyjazd pojazdu przez bramę główną.

I.5. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych:

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

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

a/ Kontrola rodzajów i ilości dostarczonych odpadów - odpady będą ważone i rejestrowane w systemie ewidencji, zgodnie z procedurą opisaną w pkt. I.4. decyzji.

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

c/ Zmieszane odpady komunalne pochodzące ze zbiórki ogólnej będą dostarczone samochodami służb komunalnych do obszaru rozładunku, znajdującego się w hali w bezpośrednim sąsiedztwie linii sortowniczej, gdzie następuje ich rozładunek.

Podobnie surowce wtórne pochodzące z selektywnej ich zbiórki, tzn. makulatura i tworzywa sztuczne. Rozładunek odpadów prowadzony będzie przy zamkniętych drzwiach hali sortowniczej, w warunkach podciśnienia.

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

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

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

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

- **Frakcja podsitowa wysiana na sicie; kwalifikowana jako ex 19 12 12 (0- 80 mm)**, tj. fragmenty szkła, ceramiki, gruzu, piasku, popiołów, drobnych elementów organicznych, elementy z tworzyw sztucznych itp.; odsiana na sicie frakcja będzie kierowana na układ przenośników taśmowych przenoszących ją do boksu, omówionego w pkt. I.3.1.2. niniejszej decyzji, skąd będzie ładowana na skrzynię ładunkową pojazdów samowyładowczych. Frakcja ta po zważeniu na wadze samochodowej umieszczana będzie w bioreaktorach przy użyciu ładowarki kołowej przednionaczyniowej na zakończenie każdego dnia roboczego, celem poddawania jej procesowi biostabilizacji (proces D8).
- **Frakcja nadsitowa (surowcowa) pozostała na sicie – frakcja powyżej 80 mm** - trafiać będzie bezpośrednio na przenośnik transportowy kierujący ją na główną szesnastostanowiskową linię sortowniczą, gdzie prowadzona będzie ręczna segregacja celem wyodrębnienia frakcji nadającej się do odzysku materiałowego lub energetycznego i pozostałości nienadającej się do odzysku. Na linii wybierane będą:
 - surowce wtórne podzielone na grupy jakościowe surowców: makulatura, folie, tworzywa sztuczne (butelki PET), szkło opakowaniowe, metale nieżelazne; zrzucane poprzez zsypy do boksów umieszczonych pod linią sortowniczą lub do wstawionych w boksy pojemników; wyodrębnione surowce wtórne trafiać będą do belownicy, gdzie będą prasowane (z wyjątkiem surowców szklanych) i magazynowane w wydzielonej części hali; wydzielone szkło będzie transportowane do kontenera znajdującego się na zewnątrz hali;
 - odpady problemowe lub niepożądane w procesie dalszej obróbki (lekarstwa, ogniwa galwaniczne, opakowania po środkach chemicznych, odpady z PVC, odpady niebezpieczne z podgrupy 19 12) itp. będą zbierane do podstawionych pojemników.

h/ Pozostałość z sortowania na linii frakcji nadsitowej kierowana będzie taśmociągami, poprzez układ dwóch separatorów magnetycznych do wydzielania frakcji żelaznych, do drugiej części hali (II. nawa), gdzie w zależności od potrzeb oraz od jakości i wilgotności odpadów, prowadzony będzie proces produkcji paliwa alternatywnego w ramach procesu technologicznego, prowadzonego zgodnie z pkt. I.5.3. i II.3. pozwolenia zintegrowanego lub cała pozostałość z sortowania w całości

przekazywana będzie zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami (do procesu R1, R12 lub D5 w przypadku spełnienia wymogów dopuszczania odpadów do składowania).

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

W węźle biologicznego przetwarzania odpadów proces biostabilizacji frakcji podsitowej w warunkach tlenowych będzie prowadzony jednoetapowo (w bioreaktorach) bądź dwuetapowo (w bioreaktorach i na placu stabilizacji).

Proces intensywnego przetwarzania frakcji podsitowej ex 19 12 12 /0-80 mm/ prowadzony będzie w bioreaktorach, w warunkach wymuszonego napowietrzania oraz zraszania materiału wsadowego, w których wnętrzu w temperaturze 55 - 60 °C przebiegać będą procesy biologicznego rozkładu materii organicznej w tlenowym procesie kompostowania, aż do czasu osiągnięcia wartości AT4 poniżej 20 mg O₂/g s.m. w przypadku procesu dwuetapowego, bądź osiągnięcia wartości ustalonych w pkt. I.5.2.2.10. decyzji dla stabilizatu - w przypadku procesu jednoetapowego.

I.5.2.1. Technologia intensywnego przetwarzania biologicznego - w bioreaktorach:

I.5.2.1.1. Napełnianie reaktorów:

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

I.5.2.1.2. Napowietrzanie wsadu:

Mieszanaka kompostowa przez cały okres kompostowania intensywnego winna być napowietrzana przez strumień powietrza przepływającego przez przetwarzany materiał. Napowietrzanie wsadu w bioreaktorach odbywać się będzie od dołu ku górze, poprzez zastosowanie metody napowietrzania od dołu wentylatorem nadmuchowym umieszczonym na tylnej ścianie każdego bioreaktora (poniżej posadzki); powietrze wtłaczane będzie do kanałów napowietrzających umieszczonych w specjalnie wykonanej posadzce reaktorów, i dalej poprzez płyty perforowane do złoża odpadu podlegającego procesom biologicznym.

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

I.5.2.1.3. Oczyszczanie powietrza procesowego:

Po przejściu przez złoża odpadu zanieczyszczone powietrze poprocesowe odciągane będzie z wnętrza reaktorów przez system mechanicznej wentylacji wyciągowej (wentylatory ssąco – tłoczące wyciągowe). W wyniku odsysania powietrza w bioreaktorach powstawać będzie podciśnienie; powietrze zbierane będzie zbiorczą rurą odpowietrzającą (szczelnym kanałem wentylacyjnym) a następnie w wyniku

ciśnienia wytwarzanego przez wentylator ssąco – tłoczący kanałami okrytymi perforowanymi panelami powietrze wciągane będzie do masy filtrującej na dwa oddzielne biofiltry o skuteczności redukcji zanieczyszczeń na poziomie min. 90% przed odprowadzeniem do atmosfery. Oczyszczone powietrze swobodnie uchodzić będzie do atmosfery przez górną powierzchnię złoża. Proces powoduje emisję nieorganizowaną amoniaku i siarkowodoru poprzez emitery powierzchniowe B-1, B-2 (biofiltr).

I.5.2.1.4. Nawilżanie wsadu:

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

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

I.5.2.1.5. Odprowadzanie perlokatu i kondensatu:

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

I.5.2.1.6. Bioreaktor będzie mógł zostać opróżniony po osiągnięciu odpowiednich parametrów dla stabilizatu określonych w pkt. I.5.2.2.10. decyzji w przypadku procesu jednoetapowego lub w celu przejścia do II. etapu procesu biologicznego przetwarzania – po osiągnięciu wartości AT4 poniżej 20 mg O₂/g s.m.

I.5.2.2. Technologia dojrzewania stabilizatu na placu stabilizacji (II. etap procesu biostabilizacji):

I.5.2.2.1. W przypadku prowadzenia dwuetapowego procesu biostabilizacji odpadów, po zakończeniu procesu intensywnego napowietrzania w bioreaktorach i osiągnięciu wartości AT4 poniżej 20 mg O₂/g s.m., wstępnie przetworzony odpad będzie przewożony przy użyciu naczepy samochodowej samowyladowczej lub ładowarki, posiadającej szczelne burty, na plac dojrzewania stabilizatu o którym mowa w pkt. I.3.2.3.1. decyzji. Odpady przed rozładunkiem na placu będą ważone.

I.5.2.2.2. Dla odpadów wydobytych z reaktorów w przeciągu jednego tygodnia formowana będzie odrębna pryzma na placu. Odpady układane będą w oddzielnych pryzmach, ułożonych w rzędach równoległych, w odległości $\approx 0,5$ m od siebie, tj; w odległości pozwalającej na swobodne przemieszczanie się przerzucarki odpadów.

I.5.2.2.3. Początkowy etap pryzmowania odpadów będzie odbywał się pod zadaszeniem placu od strony północnej i północno – zachodniej (do czasu pierwszego przerzucania odpadów).

I.5.2.2.4. Parametry pryzm:

- wysokość $\approx 2,0 - 2,8$ m
- szerokości u podstawy $\approx \max 5,7$ m
- przekrój $\approx 9,0$ m²
- długość $\approx \max 55$ m
- objętość $\approx \max 495$ m³

I.5.2.2.5. Każda pryzma będzie odpowiednio oznakowana (podana będzie data usypania pryzmy) w celu kontroli czasu prowadzenia procesu. Pryzmy będą oddzielone w sposób pozwalający na ich jednoznaczną identyfikację pod względem:

- rodzaju odpadów,
- numeru reaktora, z którego pochodzą
- daty wydobycia z reaktora (usypania pryzmy na placu).

I.5.2.2.6. W trakcie procesu dojrzewania należy kontrolować temperaturę pryzm przy użyciu termometrów mechanicznych glebowych. W zależności od długości pryzmy pomiar powinien być dokonany w kilku miejscach. Temperatura w pryzmie winna być utrzymywana w zakresie 20-30°C. Optymalne nawilżenie przetwarzanego materiału o stabilnej strukturze w procesie stabilizacji tlenowej powinno zawierać się w przedziale od 30% do 50%.

I.5.2.2.7. Napowietrzanie pryzm kompostowych zapewnione będzie poprzez regularne przerzucanie pryzm przy pomocy przerzucarki 1 raz na tydzień w każdym tygodniu procesu. Częstotliwość przerzucania pryzm oraz czas prowadzenia procesu, regulowane będzie parametrami przebiegu procesu, tj. zakresu temperatury wynoszącej 20 - 30°C, wilgotności masy kompostowej i osiadania pryzm.

I.5.2.2.8. W przypadku spadku wilgotności materiału w pryzmie odpady będą zraszane odciekami. Do zraszania stabilizowanego materiału wykorzystywane będą odcieki ze zbiornika retencyjnego o pojemności 200,0 m³.

I.5.2.2.9. Dojrzewanie i stabilizacja odpadów (z przerzucaniem przez minimum 6 tygodni) prowadzony będzie na placu przez okres 6 – 10 tygodni, aż do czasu osiągnięcia odpowiednich parametrów dla stabilizatu, określonych w pkt. I.5.2.2.10. decyzji.

I.5.2.2.10. Parametry stabilizatu o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady:

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

I.5.2.2.11. Czas stabilizacji w pryzmach może zostać skrócony, pod warunkiem osiągnięcia wcześniej odpowiednich parametrów dla stabilizatu.

I.5.2.3. Czas trwania procesów biostabilizacji:

I.5.2.3.1. W przypadku prowadzenia jednoetapowego procesu biologicznego przetwarzania odpadów w zamkniętym bioreaktorze w warunkach tlenowych łączny czas trwania procesu wynosił będzie od 21 do 28 dni.

I.5.2.3.2. W przypadku prowadzenia dwuetapowego procesu biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych (w I. i II. etapie) łączny czas trwania procesu wynosił będzie od 8 tygodni do 12 tygodni (tj. min. 14 dni I. etap oraz dodatkowo min. 6 tygodni II. etap), w tym przez co najmniej 14 dni w zamkniętym bioreaktorze.

I.5.2.3.3. Łączny czas prowadzenia dwuetapowego procesu biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych może zostać skrócony, pod warunkiem wcześniejszego uzyskania parametrów dla stabilizatu określonych w punkcie I.5.2.2.10. decyzji lub wydłużony w przypadku takiej konieczności.

I.5.2.4. W wyniku prowadzonego procesu biostabilizacji odpadów powstawać będzie stabilizat (spełniający wymagania określone w punkcie I.5.2.2.10. decyzji) klasyfikowany jako odpad o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady. Stabilizat może zostać skierowany do składowania na składowisku odpadów (proces D5) lub może zostać poddany przesianiu na sicie bębnowym o prześwicie oczek 20 mm (proces R12), w celu wytworzenia:

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

I.5.3. Technologia procesu produkcji paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 (odpady palne – paliwo alternatywne):

I.5.3.1. Odpady przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego będą magazynowane w II. nawie hali sortowniczej (oznaczonej tablicą „Hala produkcji SRF/RDF”) w strefie oznaczonej tablicą „Odpady do produkcji paliwa alternatywnego”, w sposób określony w tabeli nr 8 decyzji.

I.5.3.2. Odpady do produkcji paliwa alternatywnego ładowane będą za pomocą ładowarki kołowej przednionaczyniowej na rozdrabniacz wstępny, który rozdrabnia odpady na frakcję 250 – 400 mm i dalej taśmociągami na sito o średnicy oczek 80 mm; powstawać będzie frakcja nadsitowa (80 – 400 mm) i frakcja podsitowa (0 – 80 mm).

I.5.3.3. Frakcja nadsitowa ex 19 12 12 RDF/SRF (80 – 400 mm) przetwarzana będzie w zależności od potrzeb rynku w następujący sposób:

a/ Frakcja nadsitowa o wilgotności poniżej 25% kierowana będzie do prasy belującej, celem sprasowania i przygotowania do transportu, tak przygotowany odpad o kodzie 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne 80 – 400 mm); spełniający wymogi dla paliwa alternatywnego stanowi produkt końcowy przygotowany do odzysku energetycznego w postaci paliwa alternatywnego dla spalarni i elektrociepłowni. Wytworzone paliwo poddawane będzie prasowaniu i belowaniu a następnie transportowane będzie za pomocą wózka widłowego na tymczasowe miejsce

magazynowania (w II. nawie hali), do czasu zebrania odpowiedniej ilości do ich transportu do odbiorcy paliwa, zgodnie z harmonogramem dostaw i odbioru.

b/ Frakcja nadsitowa o wilgotności poniżej 25% może zostać skierowana na drugi rozdrabniacz, który rozdrabnia odpady na frakcję 30 - 40 mm, celem wytworzenia odpadu o kodzie 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne 30 – 40 mm). Po rozdrobnieniu produkt końcowy przygotowany do odzysku energetycznego w postaci paliwa alternatywnego, transportowany będzie taśmociągami wychodzącym spod rozdrabniacza końcowego na tymczasowe miejsce magazynowania do czasu zebrania odpowiedniej ilości do ich transportu do odbiorcy paliwa, zgodnie z harmonogramem dostaw i odbioru.

c/ Frakcja nadsitowa zawierająca duże ilości tworzyw sztucznych, o wilgotności powyżej 25% - może być kierowana do podsuszenia w wyznaczonych bioreaktorach, celem obniżenia wilgotności odpadów do poziomu poniżej <25% i podniesienia kaloryczności odpadów. Suszenie polegać będzie na załadunku odpadów do bioreaktorów biologicznego przetwarzania oraz włączeniu napowietrzenia, celem odparowania wody z przetwarzanego materiału. W zależności od parametrów wejściowych suszenie trwać będzie od 2 do 5 dni. Odpady frakcji nadsitowej RDF oraz odpady palne 19 12 10 będą kierowane do suszenia w toku produkcji paliwa alternatywnego - w wyniku suszenia kod odpadów nie ulega zmianie. Po procesie suszenia ilość odpadów ulega zmniejszeniu. Po procesie suszenia kontynuowany będzie proces produkcji paliw alternatywnych.

I.5.3.4. Frakcja podsitowa ex 19 12 12 (0-80 mm RDF) za pomocą ładowarki kołowej przednionaczyniowej transportowana będzie do wyznaczonych i oznakowanych bioreaktorów, celem poddania procesowi biosuszenia (opisanego w pkt. I.5.4. i pkt. V. pozwolenia).

I.5.3.5. Pożądane parametry odpadów wytworzonego paliwa alternatywnego zgodnie z punktem II.3.5.12. niniejszej decyzji.

I.5.4. Technologia biosuszenia odpadów w bioreaktorach w procesie produkcji paliwa alternatywnego:

I.5.4.1. Proces biosuszenia prowadzony będzie w szczelnych bioreaktorach, omówionych w punkcie I.3.2.1. pozwolenia zintegrowanego, w warunkach tlenowych, w warunkach wymuszonego napowietrzania, z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery, z ujmowaniem i oczyszczaniem gazów powstałych w wyniku prowadzenia procesu (powietrze procesowe), z systemem odbierania ścieków, przez okres co najmniej **7 dni**. Proces może zostać wydłużony, w przypadku nie osiągnięcia pożądanych parametrów w zakresie wilgotności <25%.

I.5.4.2. Napełnianie reaktorów prowadzone będzie w sposób wskazany w punkcie I.5.2.1.1. pozwolenia zintegrowanego.

I.5.4.3. Po zapełnieniu bioreaktora/ bioreaktorów uruchamiany będzie proces biosuszenia. Suszenie odpadów następować będzie pod wpływem uwalniania energii cieplnej w procesie tlenowego rozkładu biodegradowalnej frakcji organicznej. Proces przebiegać będzie podobnie do procesu biostabilizacji, jednakże w środowisku ubogim w wodę (bez nawilżania materiału wsadowego).

W procesie frakcje organiczne ulegają jedynie częściowemu rozkładowi, a pozostała część, z braku niezbędnej wody staje się biologicznie nieaktywna.

Odprowadzenie wilgoci w obiegu powietrza procesowego następować będzie poprzez schładzanie powietrza odlotowego. Podczas biosuszenia pojawiają się bakterie, które przyczyniają się do rozkładu substancji szybko biodegradowalnych, takich jak węglowodany, czy proste białka. W późniejszym etapie pojawiają się grzyby, które powodują rozkład celulozy. Pierwszy etap trwający około 48 godz. jest zdominowany przez mikroorganizmy mezofilne. W tym czasie pryzma nagrzewa się do temperatury powyżej 45°C, następnie przewagę zaczynają stanowić organizmy termofilne. Mezofile obumierają lub stają się nieaktywne. Temperatura w okresie ich dominacji rośnie do 55-60°C i więcej, następują procesy sterylizacji, wilgotność spada do założonego poziomu < 25%.

I.5.4.4. Oczyszczanie powietrza procesowego prowadzone będzie w sposób określony w punkcie I.5.2.1.3. pozwolenia zintegrowanego.

I.5.4.5. Odprowadzanie perlokatu i kondensatu prowadzone będzie w sposób określony w punkcie I.5.2.1.5. pozwolenia zintegrowanego.

I.5.4.6. W wyniku procesu biosuszenia powstawać będą odpady klasyfikowane jako 19 05 01 /Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/ kierowane następnie do przesiania na sicie o oczku do 40 mm, celem wytworzenia odpadów o kodach:

- 19 12 10 RDF/SRF o wielkości 40 – 80 mm (odpady palne kierowane do procesów R1, R12), oraz
- ex 19 05 01 frakcja odpadów 0-40 mm (odpady kierowane do procesu biostabilizacji tlenowej odpadów w procesie D8 we własnej instalacji MBP lub do składowania w przypadku spełnienia wymogów przepisów szczegółowych w tym zakresie).

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

I.5.5.1. Kontrola rodzajów i ilości dostarczonych odpadów - odpady będą ważone i rejestrowane w systemie ewidencji, zgodnie z procedurą opisaną w pkt. I.4. decyzji.

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

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

I.5.5.3.1. Kompostowanie jednostopniowe w bioreaktorach - od dnia 1 czerwca 2019 r.:

I.5.5.3.1.1. Proces prowadzony w zamkniętych bioreaktorach omówionych w punkcie I.3.2.1. pozwolenia zintegrowanego, w warunkach wymuszonego napowietrzania, z systemem ujmowania i oczyszczania powietrza poprocesowego poprzez biofiltr, z systemem odbierania ścieków. Reaktory wykorzystywane do procesu R3 zostaną

oznaczone tablicą „Reaktor nr (...) proces R3 oraz datą napełnienia”.

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

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

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

I.5.5.3.2. Kompostowanie dwustopniowe w bioreaktorach i na placu technologicznym – do dnia 31 maja 2019 r.:

I.5.5.3.2.1. Proces dwustopniowy prowadzony będzie:

- **faza I:** ułożone w bioreaktorze odpady będą przetwarzane przez 14 dni z aktywnym napowietrzaniem, zraszaniem złoża, z systemem ujmowania i oczyszczania powietrza poprocesowego poprzez biofiltr oraz systemem odprowadzania kondensatu i perlokatu.
- **faza II:** proces dojrzewania kompostu przez okres 4 – 6 tygodni w pryzmach kompostowych równoległych (z przerzucaniem pryzm), ułożonych oddzielnie obok siebie na wyznaczonej części utwardzonego i skanalizowanego placu stabilizacji, wzdłuż zachodniej jego granicy, do momentu uzyskania parametrów dojrzałego kompostu.

I.5.5.3.2.2. Odpady po I. fazie procesu przewożone będą za pomocą ładowarki kołowej na plac kompostowania. Pryzmy układane będą na placu w odległości około 0,5 m od siebie, tj; odległości pozwalającej na swobodne przemieszczanie się ładowarki przerzucającej je. Ilość układanych pryzm 5 o długości do 85 m. Dopuszcza się dzielenie pryzmy o mniejszej długości np. po 42 m i układanie 10 pryzm.

I.5.5.3.2.3. Pryzmy będą posiadały następujące parametry:

- odstęp pomiędzy pryzmami ≈ 0,5 m
- wysokość max 2,6 m
- szerokości u podstawy max 6,3 m
- długości max 85 m lub 42 m
- objętość max 807 m³ lub max 403 m³

I.5.5.3.2.4. W celu odtwarzania porowatej struktury wszystkich partii materiału kompostowego pryzmy będą przerzucane za pomocą samojezdnej przerzucarki, przynajmniej 1 raz w tygodniu, przy czym częstotliwość przemieszczania pryzm oraz czas prowadzenia procesu uzależnione będą od parametrów przebiegu procesu, tj. temperatury, stopnia ustabilizowania pryzm.

I.5.5.3.2.5. Pomiar temperatury wykonywany będzie za pomocą termometru lancowego w minimum 3 reprezentatywnych punktach dla każdej prymy, z częstotliwością nie mniejszą niż raz w tygodniu. Zakres temperatury fazy dojrzewania kompostu wynosił będzie ok. 40 - 60 C°.

I.5.5.4. Po procesie dojrzewania uzyskany odpad zostanie poddany przesianiu na sicie o średnicy oczek 20 mm. W wyniku prowadzonego procesu powstawały będą odpady wskazane w punkcie V.4. pozwolenia:

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

I.5.5.5. Obydwie wytworzone frakcje odpadów będą ważone na samochodowej wadze najazdowej.

I.6. Czas pracy instalacji MBP:

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

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

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

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

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

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

I.6.6. Zakazuje się przyjmowania (dostaw) odpadów na teren Zakładu w m. Młyny w godzinach 20:00 – 6:00.

I.6.6.1. W wyjątkowych sytuacjach, które należy odnotować w dokumentacji przyjęcia odpadów na teren instalacji, dopuszcza się dostawę odpadów w godzinach 20:00 - 22:00.

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

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

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

II.1.1. Miejsce przetwarzania odpadów:

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

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

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaje odpadów przeznaczonych do przetwarzania	Masa odpadów Mg/rok 1) 2) 3)	Proces przetwarzania
ODPADY KIEROWANE NA LINIE SORTOWNICZĄ				
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	54 000¹⁾	R12
Pozostałe rodzaje i ilości odpadów zmieszanych kierowanych na linie sortowniczą				
1.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	5 000 ^{1) 2) 3)}	R12
2.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20 000 ^{1) 2) 3)}	R12
3.	17 04 07	Mieszanki metali	5 000 ^{1) 2) 3)}	R12
Rodzaje i ilości odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki kierowanych na linie sortowniczą celem ich doczyszczania				
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	12 000 ^{1) 2) 3)}	R12
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 000 ^{1) 2) 3)}	R12
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 000 ^{1) 2) 3)}	R12
4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 000 ^{1) 2) 3)}	R12
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 000 ^{1) 2) 3)}	R12
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000 ^{1) 2) 3)}	R12

7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 000 ^{1) 2) 3)}	R12
8.	20 01 01	Papier i tektura	10 000 ^{1) 2) 3)}	R12
9.	20 01 02	Szkło	10 000 ^{1) 2) 3)}	R12
10.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	10 000 ^{1) 2) 3)}	R12
11.	20 01 40	Metale	5 000 ^{1) 2) 3)}	R12
12.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	10 000 ^{1) 2) 3)}	R12
¹⁾ Łączna ilość odpadów przetwarzanych na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 80 000 Mg/rok. ²⁾ Łączna ilość odpadów przetwarzanych na linii sortowniczej innych odpadów z grup 20 03, 20 01, 15 01 17 04 nie może przekroczyć 50 000 Mg/rok. ³⁾ Odpady z grup 20 03, 20 01, 15 01, 17 04 będą kierowane na linię sortowniczą tylko w czasie gdy zmieszane odpady komunalne o kodzie 20 03 01 nie będą segregowane. ⁴⁾ Dodatkowo, na linię sortowniczą kierowane będą również odpady o kodzie 20 03 07 - Odpady wielkogabarytowe, w ilości 10 000 Mg/rok, zgodnie z pkt. II.2. decyzji.				

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

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

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposoby i miejsca magazynowania odpadów
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą kierowane do mechanicznego przetwarzania. Odpady magazynowane będą w opakowaniach w których zostały dostarczone lub luzem, w wyznaczonych i oznakowanych nazwą i kodem odpadu miejscach w hali sortowni.
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
5.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	
6.	17 04 07	Mieszaniny metali	
7.	20 01 01	Papier i tektura	
8.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	
9.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady będą kierowane do mechanicznego przetwarzania. Odpady magazynowane będą w kontenerze na wydzielonej powierzchni hali magazynowej

11.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady będą kierowane do mechanicznego przetwarzania. Odpady magazynowane będą na wyznaczonej, oznakowanej nazwą i kodem odpadu powierzchni hali magazynowej lub w oznakowanym kontenerze przed halą
12.	20 01 40	Metale	
13.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady będą kierowane do mechanicznego przetwarzania. Odpady magazynowane będą w opakowaniach lub kontenerach w których zostały dostarczone lub luzem na w wyznaczonej, oznakowanej nazwą i kodem odpadu powierzchni hali magazynowej. Odpady mogą być magazynowane w oznakowanym kontenerze przed halą.
14.	20 01 02	Szkło	
15.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	Odpady będą kierowane do mechanicznego przetwarzania w dniu dostarczenia. W przypadku konieczności zebrania ilości odpowiedniej do uruchomienia linii sortowniczej odpady magazynowane będą luzem, w wyznaczonym, oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu w hali sortowni przez okres maksymalnie 2 dni.
16.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	Odpady do mechanicznego przetwarzania. Odpady magazynowane będą luzem, w wyznaczonych, oznakowanych nazwą i kodem odpadu miejscach w hali sortowni.

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

Tabela nr 5. Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku mechanicznego – ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 30 01 i innych odpadów z grup 20 03, 20 01, 15 01 i 17 04 na linii sortowniczej:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego	Masa odpadów Mg/rok ¹⁾
ODPADY WYTWARZANE W WYNIKU MECHANICZNO - RĘCZNEGO PRZETWARZANIA ZMIESZANYCH ODPADÓW KOMUNALNYCH O KODZIE 20 03 01 (Wariant I):			
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	12 000 ¹⁾

2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	14 000 ¹⁾
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 500 ¹⁾
4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 500 ¹⁾
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 500 ¹⁾
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	12 000 ¹⁾
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 200 ¹⁾
8.	16 01 03	Zużyte opony	600 ¹⁾
9.	19 12 01	Papier i tektura	12 000 ¹⁾
10.	19 12 02	Metale żelazne	3 500 ¹⁾
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 500 ¹⁾
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	12 000 ¹⁾
13.	19 12 05	Szkło	2 410 ¹⁾
14.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	30 ¹⁾
15.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 500 ¹⁾
16.	19 12 08	Tekstylia	500 ¹⁾
17.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	290 ¹⁾
18.	ex 19 12 12 (pow. 80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja nadsitowa (pow.80 mm) Frakcja niskoenergetyczna (balast) Wilgotność > 25%	26 000 ¹⁾
19.	ex 19 12 12 (pow. 80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja nadsitowa (pow.80 mm) Frakcja wysokoenergetyczna. Wilgotność < 25%	26 000 ¹⁾
20.	ex 19 12 12 (0-80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 Frakcja podsitowa (0-80 mm)	27 000 ¹⁾
¹⁾ Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku mechaniczno – ręcznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 nie może przekroczyć 54 000 Mg/rok.			

ODPADY WYTWARZANE W WYNIKU MECHANICZNO - RĘCZNEGO PRZETWARZANIA INNYCH ODPADÓW Z GRUP 20 03, 20 01 ORAZ 15 01 i 17 04 (Wariant II):			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego	Masa odpadów Mg/rok ^{1) 2)}
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	12 000 ^{1) 2)}
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	14 000 ^{1) 2)}
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	1 500 ^{1) 2)}
4.	15 01 04	Opakowania z metali	5 500 ^{1) 2)}
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	5 500 ^{1) 2)}
6.	15 01 07	Opakowania ze szkła	12 000 ^{1) 2)}
7.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	1 200 ^{1) 2)}
8.	16 01 03	Zużyte opony	600 ^{1) 2)}
9.	19 12 01	Papier i tektura	12 000 ^{1) 2)}
10.	19 12 02	Metale żelazne	3 500 ^{1) 2)}
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	1 500 ^{1) 2))}
12.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	12 000 ^{1) 2)}
13.	19 12 05	Szkło	2 000 ^{1) 2)}
14.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	30 ^{1) 2)}
15.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 500 ^{1) 2)}
16.	19 12 08	Tekstylia	500 ^{1) 2)}
17.	ex 19 12 10	Odpady palne <i>Pozostałości z doczyszczania odpadów opakowaniowych zmieszanych i odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki</i>	27 850 ^{1) 2)}
18.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	290 ^{1) 2)}
19.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 <i>Pozostałości z doczyszczania odpadów opakowaniowych zmieszanych i odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki</i>	20 000 ^{1) 2)}
¹⁾ Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki innych odpadów zmieszanych o kodzie 20 03 99, 15 01 06 i 17 04 07 oraz odpadów			

z selektywnej zbiórki z grup 15 01 i 20 01 nie może przekroczyć 50 000 Mg/rok (Wariant II).

²⁾ Łączna ilość odpadów wszystkich wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej nie może przekroczyć 80 000 Mg/rok.

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

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

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

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

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

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

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

II.1.5.3.3. Dostarczane odpady wyładowywane będą w wyznaczonej strefie przyjęcia odpadów bezpośrednio na posadzkę; odpady będą na bieżąco układane w stos przy użyciu ładowarki chwytakowej, wykorzystywanej do podawania zgromadzonych odpadów na taśmociąg wznosnące podającej je na linię do mechanicznego ich przetworzenia.

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

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

II.1.5.3.6. Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone będzie w mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów, tj. na sicie bębnowym i linii sortowniczej, celem wydzielenia frakcji nadsitowej pow. 80 mm (surowcowej), nadającej się do wykorzystania materiałowo lub energetycznie oraz frakcji podsitowej 0 - 80 mm kierowanej do węzła biologicznego przetwarzania w procesie D8.

II.1.5.3.7. Pozostałość po sortowaniu frakcji nadsitowej pow. 80 mm na linii sortowniczej kierowana będzie taśmociągiem, poprzez układ dwóch separatorów magnetycznych do II części hali, gdzie w zależności od potrzeb oraz od jakości i wilgotności odpadów prowadzony będzie proces produkcji paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne) w ramach procesu technologicznego, lub pozostałość z frakcji nadsitowej klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 12 12 pow. 80 mm przekazywana będzie uprawnionym odbiorcom odpadów do przetwarzania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami lub kierowana będzie do składowania, po spełnieniu przepisów szczegółowych w tym zakresie.

II.1.5.3.8. Wytworzona frakcja podsitowa o kodzie ex 19 12 12 (0 - 80 mm) – Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11* kierowana będzie niezwłocznie do II. etapu procesu MBP, tj. procesu biostabilizacji (proces D8).

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

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

Zmieszane odpady opakowaniowe o kodzie 15 01 06 poddawane będą segregacji na linii sortowniczej w celu wydzielenia opakowań z papieru i tektury, z tworzyw sztucznych, z drewna, z metali, ze szkła, z tekstyliów itd. kwalifikowanych jako odpady z grupy 15 01 i 19 12. Wysortowane odpady poddawane będą zgniataniu, belowaniu, magazynowaniu, a następnie przekazywane będą odbiorcom odpadów, w celu odzysku. Wydzielona na linii pozostałość nienadająca się do odzysku klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie 19 12 12 i kierowana będzie na linię do produkcji paliwa alternatywnego lub przekazywana podmiotom gospodarującym odpadami.

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

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

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

Następnie odpady transportowane będą przenośnikiem do kabiny sortowniczej. W kabinie odpad zostanie poddany segregacji manualnej na poszczególne surowce, tj. folia, PET, chemia HDPE, chemia PP, puszki stalowe, złom, puszki aluminiowe, makulatura, itp.

Wysegregowane surowce wtórne zostaną zrzucone do boksów znajdujących się pod kabiną sortowniczą i następnie spychane na przenośnik kanałowy, za pomocą którego przenoszone są do prasy balującej do sprasowania. Sprasowane bale przewożone są za pomocą ładowarki lub wózka widłowego na plac magazynowy, skąd po zgromadzeniu stosownej ilości uzasadnionej względami logistycznymi i możliwościami zbytu przekazywane będą do odzysku i recyklingu do podmiotów zewnętrznych posiadających stosowne uprawnienia.

Wydzielona w procesie pozostałość stanowiąca mieszaninę tworzyw sztucznych, drobin szkła, minerałów i frakcji organicznej, klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie 19 12 12 i w zależności od składu morfologicznego kierowana będzie na linię do produkcji paliwa alternatywnego, przekazywana będzie uprawnionym odbiorcom odpadów do przetwarzania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami lub kierowana będzie do składowania, po spełnieniu przepisów szczegółowych w tym zakresie.

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

Przetwarzanie odpadów o kodzie 20 02 03 - Inne odpady nie ulegające biodegradacji oraz o kodzie 20 03 99 - Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach, prowadzone będzie na linii sortowniczej oraz ręcznie. Pozostałość z sortowania klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie 19 12 12 i w zależności od składu morfologicznego kierowana będzie na linię do produkcji paliwa alternatywnego, przekazywana będzie uprawnionym odbiorcom odpadów do przetwarzania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami lub kierowana będzie do składowania, po spełnieniu przepisów szczegółowych w tym zakresie.

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

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

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

II.2.1. Miejsce przetwarzania odpadów:

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

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

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

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

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

Odpady wielkogabarytowe kierowane będą w wyznaczone i oznakowane kodem odpadu miejsce w nawie I. hali segregacji lub w wyznaczone i oznakowane miejsce na placu technologicznym odpadów surowcowych, na terenie instalacji MBP w Młynach, gdzie odpady będą magazynowane luzem w boksie lub w kontenerach, w zależności od ich właściwości i gabarytów.

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

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

II.2.4.2. Przyjęcie odpadów wielkogabarytowych o kodzie 20 03 07– Odpady wielkogabarytowe, do przetwarzania prowadzone będzie zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną w pkt. I.4. decyzji.

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

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

II.2.4.5. W wyniku demontażu i sortowania odpadów, wytworzone zostaną tzw. surowce wtórne, m.in. odpady metali i niemetalu, drewna, tworzyw sztucznych i gumy, tekstyliów, odpady palne, kwalifikowane jako odpady z grupy 19 12. Wytworzone odpady palne o kodzie ex 19 12 10 i 19 12 12 zostaną skierowane bezpośrednio do rozdrabniacza na linię do produkcji paliwa alternatywnego.

II.2.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów wytworzonych:

Wytworzone odpady będą selektywnie magazynowane w hali lub na placu magazynowym surowców w oznakowanych kodem odpadu boksach lub w kontenerach. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych wskazano w zał. Nr 4 do decyzji.

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

II.3.1. Miejsce przetwarzania odpadów:

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

II.3.2. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do procesu produkcji paliwa alternatywnego:

Tabela nr 7. Odpady przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego (proces R12):

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do przetwarzania	Masa odpadu Mg/rok ¹⁾
1.	ex 19 12 12 (pow. 80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja nadsitowa wysokoenergetyczna (pow. 80 mm) z instalacji MBP (odpady własne)	26 000 ¹⁾
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Pozostałość z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki, innych odpadów zmieszanych itp. (odpady własne)	20 000 ¹⁾
3.	Ex 19 12 10	Odpady palne – Z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych (odpady własne)	5 000 ¹⁾
4.	Ex 19 12 10	Odpady palne - Pozostałości z doczyszczania odpadów opakowaniowych zmieszanych i odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki (odpady własne)	27 850 ¹⁾
5.	19 12 10 pre-RDF (40 – 80 mm)	Odpady palne z procesu biosuszenia (odpady własne)	20 000 ¹⁾

¹⁾ Łączna ilość odpadów kierowanych do produkcji paliwa alternatywnego nie przekroczy 30 000 Mg/rok

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

Tabela nr 8. Miejsce i sposób magazynowania odpadów do produkcji paliwa alternatywnego:

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do przetwarzania	Sposób i miejsce magazynowania
1.	ex 19 12 12 (pow. 80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja nadsitowa wysokoenergetyczna (pow. 80 mm) z instalacji MBP (odpady własne)	W hali technologicznej (II. nawa) w wyznaczonym miejscu pomiędzy wstępnym rozdrabniaczem a wjazdem do hali (po prawej stronie wjazdu do hali). Miejsce o powierzchni max. 36 m² w części oznaczonej tablicą „Odpady do produkcji paliwa alternatywnego”. Odpady będą magazynowane w postaci pryzmy o wys. max 3 m . W hali technologicznej (II nawa), w części oznaczonej tablicą „Odpady do produkcji paliwa alternatywnego”. Odpady magazynowane będą w postaci 3 pryzm o wymiarach: max. 10 m x 5 m o wys. max 3 m max. 10 m x 5 m o wys. max 3 m max. 6 m x 6 m o wys. max 3 m
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – (odpady własne)	
3.	Ex 19 12 10	Odpady palne z przetwarzania odpadów wielkogabarytowych (odpady własne)	
4.	Ex 19 12 10	Odpady palne - Pozostałości z doczyszczania odpadów opakowaniowych zmieszanych i odpadów opakowaniowych z selektywnej zbiórki (odpady własne)	
5.	19 12 10 pre-RDF (40 – 80 mm)	Odpady palne z procesu biosuszenia (odpady własne)	

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

Tabela nr 9. Odpady wytwarzane w wyniku produkcji paliwa alternatywnego:

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego	Ilość odpadu Mg/rok ¹⁾	Sposób i miejsce magazynowania
1.	19 12 10 RDF / SRF 30 - 40 mm	Odpady palne (paliwo alternatywne) Paliwo RDF (frakcja 30 - 40 mm)	30 000	Hala technologiczna (II. nawa). Odpady magazynowane będą luzem w postaci pryzmy usypanej w wydzielonym zasieku, zabezpieczonym z dwóch stron murem żelbetowym

				o wysokości 5 m. Maksymalna wysokość magazynowania 4 m. Wymiary pryzm: 3 pryzmy o wymiarach max. 10 m x 10 m każda. Miejsce magazynowania tych odpadów będzie wyposażone w urządzenia p.poż. Miejsce magazynowania tych odpadów będzie spełniać wymogi przepisów p. poż.
2.	19 12 10 250 – 400 mm	Odpady palne (paliwo alternatywne) Paliwo (frakcja 250 – 400 mm)	30 000	Plac technologiczny. Odpady magazynowane będą w formie sprasowanych balotów o średniej objętości 1,12 m³ i wadze ok. 0,75 Mg – 1 Mg, na wyznaczonej części betonowego placu technologicznego na powierzchni max. 400 m². Plac ogrodzony jest murkiem betonowym i siatkami ochronnymi zawieszonymi na konstrukcji stalowej o wysokości 6 m. Maksymalna wysokość magazynowania 3 m. Wymiary pryzm: 2 pryzmy o wymiarach max. 4 m x 50 m każda. Sposób magazynowania balotów umożliwił będzie dojazd sprzętu technologicznego.
3.	¹⁾ W toku procesu produkcji paliwa alternatywnego wytwarzana jest również frakcja 19 12 12 (0-80 mm) , wytworzona w wyniku przesiania na sicie odpadów powstałych po rozdrabniaczu wstępnym 250 – 400 mm, kierowana do procesu biosuszenia D8.		20 000	W hali technologicznej (II. nawa) w wyznaczonym miejscu w pobliżu sita. Frakcja kierowana do wolnego bioreaktora do procesu biosuszenia D8. Miejsce o powierzchni max. 36 m². Maksymalna wysokość magazynowania 3 m. Wymiary pryzmy: max. 6 m x 6 m.
¹⁾ Łączna ilość wytwarzanych odpadów 30 000 Mg/rok.				

II.3.5. Warunki prowadzenia procesu produkcji paliwa alternatywnego:

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

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

II.3.5.3. Odpady do produkcji paliwa alternatywnego kierowane będą do wyznaczonej strefy w II. nawie hali technologicznej.

II.3.5.4. Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie zgodnie z technologią ich przetwarzania opisaną w punkcie I.5.3. decyzji.

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

II.3.5.6. Wytwarzana w toku procesu produkcji paliwa alternatywnego frakcja podsitowa kwalifikowana jako ex 19 12 12 (0-80 mm RDF), wytworzona w wyniku przesiania na sicie odpadów powstałych po rozdrabniaczu wstępnym 250 – 400 mm, może być kierowana do procesu biosuszenia w bioreaktorach, opisanego w pkt. I.5.4. i V. pozwolenia.

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

II.3.5.8. Nie będzie przekraczana pojemność magazynowa wyznaczonych w decyzji miejsc magazynowania wytworzonego paliwa alternatywnego kwalifikowanego jako odpad o kodzie 19 12 10, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali technologicznej (II nawa) „Paliwo alternatywne” oraz na placu technologicznym o pow. 400 m². Miejsca magazynowania tych odpadów będą wyposażone w urządzenia p.poż.

II.3.5.9. Wytworzone paliwo alternatywne przekazywane będzie niezwłocznie, tj. zgodnie z harmonogramem dostaw odbiorcom odpadu. W sytuacji braku możliwości przekazania paliwa alternatywnego odbiorcom, będzie ono mogło być magazynowane w trybie pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych omówionych w punkcie VII.A. decyzji.

II.3.5.10. W przypadku zapełnienia wyznaczonych w decyzji miejsc magazynowania odpadów przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego należy ograniczyć przyjęcie zmieszanych odpadów komunalnych na teren instalacji.

II.3.5.11. W przypadku zapełnienia wyznaczonych w decyzji miejsc magazynowania wytworzonego paliwa alternatywnego należy niezwłocznie poinformować Marszałka Województwa Podkarpackiego, Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Państwową Straż Pożarną o zaistniałej sytuacji.

II.3.5.12. Pożądane parametry odpadów rozdrobnionych paliwo RDF/SRF lub pre-RDF/pre-SRF (RDF – paliwo z odpadów komunalnych; SRF – paliwo wtórne z odpadów):

- | | |
|--|----------------------|
| – wartość opałowa (cementownie) | 12 ÷ 25 MJ / kg, |
| – wartość opałowa (energetyka i ciepłownictwo) | 6 - 18 MJ / kg |
| – wilgotność | < 25%, |
| – zawartość chloru | < 0,7%, |
| – rozdrobnienie | nie mniej niż 30 mm, |
| – zawartość siarki | < 1%. |

II.3.5.13. Badania paliwa alternatywnego: na terenie instalacji nie prowadzi się weryfikacji parametrów jakościowych wytworzonego paliwa. Parametry te będą weryfikowane przez odbiorców odpadów.

II.3.5.14. Zarządzający instalacją dysponował będzie i okazywał na każde żądanie organu badania jakości wytworzonego (przekazanego odbiorcy) paliwa alternatywnego.

II.3.6. Sposób gospodarowania wytworzonym paliwa alternatywnym:

Tabela nr 10. Sposób gospodarowania wytworzonym paliwem alternatywnym:

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu wytwarzanego	Sposób gospodarowania
1.	19 12 10 RDF / SRF 30 - 40 mm	Odpady palne (paliwo alternatywne) <i>Paliwo RDF (frakcja 30 - 40 mm)</i>	Przekazywana odbiorcom z przeznaczeniem do procesu R1
2.	19 12 10 250 – 400 mm	Odpady palne (paliwo alternatywne) <i>Paliwo (frakcja 250 – 400 mm)</i>	Przekazywana odbiorcom z przeznaczeniem Do procesu R1
3.	¹⁾ W toku procesu produkcji paliwa alternatywnego wytwarzana jest również frakcja 19 12 12 (0-80 mm RDF), wytworzona w wyniku przesiania na sicie odpadów powstałych po rozdrabniaczu wstępnym, kierowana do procesu biosuszenia.		Kierowana do procesu biosuszenia D8

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

III.1. Miejsce prowadzenia biologicznego przetwarzania odpadów:

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

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

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Ilość odpadu Mg/rok
1.	ex 19 12 12 (frakcja 0-80 mm)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – <i>Frakcja podsitowa 0-80 mm wydzielona w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych</i>	27 000 ¹⁾
2.	ex 19 05 01 (0 – 40 mm)	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych /wytworzone w procesie biosuszenia odpadów w toku procesu produkcji paliwa alternatywnego/, <i>niespełniające wymogów dopuszczenia odpadów do składowania.</i>	11 000
Łączna ilość odpadów kierowanych do biostabilizacji wyniesie 27 000 Mg/rok			

1) W przypadku wyczerpania możliwości przetwarzania frakcji podsitowej zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia - nadwyżka wytworzonej frakcji podsitowej

zgromadzona w instalacji po upływie 48 godzin zostanie przekierowana do instalacji przewidzianych do zastępczej obsługi Regionu Wschodniego, wskazanych w uchwale Sejmiku Województwa Podkarpackiego w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego.

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

III.3.1. Wytworzona frakcja podsitowa o kodzie ex 19 12 12 (0-80 mm) za pomocą taśmociągu podającego, odbierającego odpad spod sit obrotowych – trafiać będzie do boksu betonowego na frakcję podsitową, z trzech stron otoczonego murem żelbetowym o wysokości ok 5 m, dodatkowo zabezpieczonego siatką ochronną o wysokości 2 m ustawioną na jego ścianach, na zewnątrz I. nawy hali sortowniczej.

III.3.2. Dopuszcza się magazynowanie frakcji podsitowej w boksie do 12 h od jej wytworzenia. Na koniec każdego dnia roboczego silos będzie całkowicie opróżniany. Zgromadzona frakcja podsitowa przewożona będzie za pomocą ładowarki lub naczepy samowyladowczej do bioreaktora, gdzie poddawana będzie procesowi biologicznego przetwarzania.

III.3.3. W sytuacji braku wolnych bioreaktorów, nowo wysortowana frakcja podsitowa 0- 80 mm będzie magazynowana w wyznaczonym miejscu w hali technologicznej (nawa I.) przez okres maksymalnie 2 dni. Miejsce magazynowania będzie oznaczone kodem odpadu oraz datą usypania przymy.

III.3.4. W przypadku braku wolnych bioreaktorów przez okres powyżej 2 dni frakcja podsitowa winna zostać przekazana do instalacji zastępczej MBP.

III.3.5. Frakcja podsitowa o kodzie ex 19 05 01 (0-40 mm) wytworzona w procesie biosuszenia odpadów w toku procesu produkcji paliwa alternatywnego, nie spełniająca wymogów dopuszczenia do składowania na składowisku odpadów, kierowana będzie do wolnego bioreaktora do procesu biostabilizacji.

III.3.6. W sytuacji braku wolnych bioreaktorów, nowo wytworzona frakcja ex 19 05 01 (0-40 mm) będzie magazynowana w wyznaczonym miejscu w hali technologicznej (nawa II.) przez okres maksymalnie 2 dni. Miejsce magazynowania będzie oznaczone kodem odpadu oraz datą usypania przymy.

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

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

III.4.2. Frakcja podsitowa o kodzie 19 12 12 (0-80 mm) oraz o kodzie ex 19 05 01 (0 – 40 mm) poddawane będą procesowi tlenowej biostabilizacji odpadów biodegradowalnych:

- a. Jednoetapowo** w zamkniętych reaktorach z aktywnym napowietrzaniem i zraszaniem wsadu przez okres minimum 21 – 28 dni, do czasu osiągnięcia odpowiednich parametrów dla stabilizatu – warunek obowiązuje od dnia 1 czerwca 2019 r.
- b. Dwuetapowo**, w bioreaktorach i na placu stabilizacji, przez łączny okres trwający minimum 8 - 12 tygodni, przy czym przez co najmniej 2 tygodnie proces prowadzony będzie w zamkniętych reaktorach z aktywnym napowietrzaniem

i zraszaniem wsadu, do czasu osiągnięcia odpowiednich parametrów dla stabilizatu
– warunek obowiązuje do dnia 31 maja 2019 r.

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

III.4.4. Prowadzona będzie kontrola parametrów procesu biostabilizacji odpadów w bioreaktorach, m.in. wilgotności, temperatury, napowietrzenia. Parametry procesu będą rejestrowane.

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

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

III.4.5.1. W przypadku prowadzenia procesu jednostopniowej biostabilizacji w bioreaktorach czas prowadzenia procesu w bioreaktorze wyznaczać będzie uzyskanie parametrów dla stabilizatu określonych w pkt. I.5.2.2.10. decyzji, przy czym proces kompostowania intensywnego prowadzony będzie przez co najmniej 21 dni od pełnego załadowania bioreaktora. W przypadku procesu jednostopniowej biostabilizacji w bioreaktorach prowadzone będą badania odpadów pod kątem spełnienia wymogów dla stabilizatu.

III.4.6. Badania wsadu w procesie dwustopniowej biostabilizacji:

III.4.6.1. W przypadku prowadzenia procesu dwustopniowej biostabilizacji, tj. w I. etapie w bioreaktorach i w II. etapie na placu kompostowania:

- Czas prowadzenia procesu w I. etapie w bioreaktorze wyznaczać będzie uzyskanie parametru AT4 (rozumianej jako aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni); na poziomie poniżej 20 mg O₂/g s.m., przy czym faza kompostowania intensywnego prowadzona będzie przez co najmniej 2 tygodnie od pełnego załadowania bioreaktora.
- Przed zakończeniem I. etapu procesu intensywnego przetwarzania frakcji podsitowej w bioreaktorach prowadzone będą badania odpadów pod kątem spełnienia wymogu AT4 poniżej 20 mg O₂/g s.m.
- Pobór próbek i wykonanie badań prowadzone będzie pod koniec procesu intensywnego kompostowania w bioreaktorach, dla każdej partii odpadów schodzących z procesu, tj. jednorazowego wsadu materiału poddanego procesowi prowadzonemu w bioreaktorach przez okres co najmniej 2-ch tygodni od pełnego załadowania bioreaktora.
- Nie osiągnięcie wymaganych parametrów AT4 poniżej 20 mg O₂/g s.m. po I. fazie intensywnego kompostowania uniemożliwiać będzie kierowanie odpadów do procesu dojrzwania, a I etap procesu będzie przedłużony, aż do czasu osiągnięcia wyniku.
- Odpady po I. fazie intensywnej biostabilizacji w bioreaktorze spełniające wymóg AT4 poniżej 20 mg O₂/g s.m. transportowane będą z bioreaktorów na plac stabilizacji, gdzie prowadzony będzie II. etap procesu tj. dojrzwianie stabilizatu (z przerzucaniem przez okres min. 6 tygodni).

- Przed zakończeniem II. etapu procesu, tj. dojrzewania odpadów w pryzmach na placu stabilizacji, prowadzone będą badania frakcji z pryzm kończących proces (tj. po min. 6 tygodniach procesu) pod kątem osiągnięcia wymagań dla stabilizatu, wskazanych w pkt. I.5.2.2.10. decyzji. Badanie prowadzi się dla uśrednionej próbki miesięcznej partii odpadów. II etap procesu prowadzony będzie aż do czasu osiągnięcia wymaganych wartości dla stabilizatu. Łączny czas prowadzenia procesu może zostać skrócony, pod warunkiem wcześniejszego uzyskania parametrów dla stabilizatu. W przypadku, gdy badana partia nie będzie spełniać wymaganych parametrów - proces dojrzewania odpadów w pryzmach będzie przedłużany.

III.4.7. Próbkę odpadów do badań pobierał będzie przedstawiciel laboratorium akredytowanego lub posiadającego certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badania niezbędnych parametrów.

III.4.8. Dokumentację procesu biostabilizacji będą stanowić wyniki badań przechowywane przez okres 5 lat, elektroniczny zapis czasu pracy bioreaktorów przechowywany w wersji elektronicznej przez okres 12 m-cy i ewidencja odpadów prowadzona w formie elektronicznej - program firmy EKO-SOFT.

III.4.9. Ilość pryzm równocześnie na placu stabilizacji dostosowana będzie do powierzchni placu i możliwości technicznych prawidłowego ułożenia pryzm na placu i ich przerzucania.

III.4.10. Podczas prowadzenia procesu stabilizacji odpadów w pryzmach na placu stabilizacji prowadzona będzie kontrola parametrów procesu m.in. wilgotności i temperatury. Prowadzone pomiary będą rejestrowane.

III.4.11. Odpad spełniający wymagania określone dla stabilizatu kwalifikowany będzie jako odpad o kodzie 19 05 99 – Stabilizat (spełniający wymagania określone w punkcie I.5.2.2.10. decyzji).

III.4.12. Na zakończenie dnia roboczego miejsca rozładunku odpadów w hali technologicznej i miejsca w okolicy urządzeń technologicznych zostaną uporządkowane.

III.4.13. Wytworzony stabilizat może zostać skierowany do przesiania na sicie bębnowym mobilnym o prześwicie oczek o wielkości 0- 20 mm celem wysiania odpadu o kodzie 19 05 03 (Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) lub jako stabilizat będzie kierowany do składowania na składowisko odpadów (D5). Proces prowadzony będzie na placu dojrzewania stabilizatu o utwardzonej, szczelnej powierzchni.

III.4.14. Proces przetwarzania stabilizatu kwalifikowany będzie zgodnie z zał. nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach, proces mechanicznego przetwarzania stabilizatu, kwalifikowany będzie jako R12 /Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11/. Powstające w wyniku tego procesu:

- Wysiana frakcja podsitowa o granulacji 0- 20 mm kwalifikowana jako 19 05 03 – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) będzie mogła zostać przekazana do wykorzystania zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami, np. przy rekultywacji biologicznej składowiska odpadów (proces R3),

- Pozostała frakcja nadsitowa klasyfikowana jako ex 19 05 99 pow. 20 mm - Inne niewymienione odpady, zostanie przekazana innym posiadaczom do wykorzystania

zgodnie z hierarchią gospodarowania odpadami lub będzie kierowana będzie do składowania (proces D5).

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

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

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Ilość Mg/rok	Sposób gospodarowania
1.	19 05 99	Inne nie wymienione odpady (stabilizat)	18 900 (ilość odpadu po procesie przetwarzania ulega zmniejszeniu)	Odpady mogą być kierowane do przesiania na sicie o oczkach 0 – 20 mm, lub przekazywane do składowania.
Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm (proces R12)				
1	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm	5 000	Frakcja nadająca się do odzysku na składowisku (rekultywacja)
2	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej)	15 000	Odpady wytwarzane w wyniku przesiania stabilizatu na sicie o oczkach 0 – 20 mm – frakcja nadsitowa pow. 20 mm, kierowana do składowania.
Max 18 900 Mg/rok				

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

Tabela nr 13. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania stabilizatu:

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Sposób i miejsce magazynowania
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania jako nawóz) frakcja podsitowa organiczna 0 – 20 mm	Odpady będą magazynowane na oddzielnej przymie na wyznaczonej powierzchni placu dojrzewania stabilizatu, oznakowanej tablicą „Kompost nieodpowiadający wymaganiom 19 05 03”, w północno - wschodniej jego części, bezpośrednio przy zamykającym plac murze oporowym.
2.	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady – stabilizat	Odpady będą magazynowane na oddzielnej przymie na wyznaczonej

		frakcja nadsitowa pow. 20 mm (pozostałość z przesiewania, bez frakcji organicznej))	powierzchni placu dojrzwania stabilizatu, oznakowanej tablicą „ex 19 05 99”, w północno zachodniej jego części, bezpośrednio przy zamykającym plac murze oporowym.
--	--	---	--

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

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

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok ¹⁾
1	02 01 03 ²⁾	Odpadowa masa roślinna	100 ¹⁾
2	02 01 07 ²⁾	Odpady z gospodarki leśnej	100 ¹⁾
3	02 02 04	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków	100 ¹⁾
4	02 03 82	Odpady tytoniowe	100 ¹⁾
5	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne wywary	100 ¹⁾
6	02 03 04	Surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa	1000 ¹⁾
7	03 01 01	Odpady z korka i kory	100 ¹⁾
8	ex 03 01 05 ²⁾	Trociny, wióry, ścinki, drewno, inne niż wymienione w 03 01 04	100 ¹⁾
9	03 03 01	Odpady z kory i drewna	100 ¹⁾
10	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia (bez opakowań)	900 ¹⁾
11	ex 15 01 01	Opakowania z papieru i tektury (dotyczy opakowań zanieczyszczonych nienadających się do recyklingu materiałowego)	100 ¹⁾
12	15 01 03 ²⁾	Opakowana z drewna	5 ¹⁾
13	ex 15 01 09	Opakowania z tekstyliów z <i>włókien naturalnych</i>	20 ¹⁾
14	17 12 01 ²⁾	Drewno	100 ¹⁾
15	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	1500 ¹⁾
16	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	6000 ¹⁾
¹⁾Łącznie max 3 300 Mg/rok			

1) Ilość kierowanych do procesu biologicznego przetwarzania metodą R3 odpadów biodegradowalnych wyniesie łącznie nie więcej niż 3 300 Mg/rok (zgodnie z WPGO).

2) Odpady kierowane do procesu będą wstępnie rozdrabniane.

IV.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do kompostowania:

IV.2.1. Zakazuje się magazynowania na placu odpadów, które mogą stanowić potencjalne zagrożenia powstania nieprzyjemnych zapachów (odorów) o kodach: 02 01 03, 02 02 04, 02 03 04, 02 03 82, 02 07 80, 02 03 04, 16 03 80, 20 01 08, 20 01 28, 20 02 01. W przypadku braku możliwości bezpośredniego skierowania ich do procesu kompostowania w bioreaktorach odpady nie będą przyjmowane na teren zakładu.

IV.2.2. Odpady przeznaczone do kompostowania, wskazane w tabeli nr 14 niniejszej decyzji magazynowane będą na placu kompostowania tylko w celu poddania ich przygotowaniu do procesu przetwarzania, przez okres maksymalnie 12 h przed rozpoczęciem procesu kompostowania.

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

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

IV.3.2. Maksymalna ilość przetwarzanych odpadów w procesie R3 – 3 300 Mg/rok.

IV.3.3. Proces kompostowania prowadzony będzie **dwustopniowo** w I. fazie w bioreaktorach i w II. fazie na placu kompostowania – w terminie do dnia 31 maja 2019 r. lub **jednostopniowo w bioreaktorach** – w terminie od dnia 1 czerwca 2019 r., zgodnie z technologią przetwarzania odpadów opisaną w punkcie I.5.5. decyzji.

IV.3.4. Przetwarzanie biologiczne odpadów zielonych i innych bioodpadów odbywać się będzie w części biologicznej instalacji MBP, przy wykorzystaniu tych samych urządzeń i wyposażenia, jak w przypadku biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej uzyskanej podczas mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. Zasadnicze kompostowanie odbywać się będzie w betonowych bioreaktorach z systemem napowietrzania i odpowietrzania. W reaktorze następował będzie tlenowy, biologiczny rozkład substancji organicznej. Proces przebiegać będzie w temperaturze 55 – 75°C i trwać będzie ok. 21 dni (proces jednostopniowy) lub 14 dni dla fazy I. (proces dwustopniowy). Całość sterowana i kontrolowana będzie przez panel sterowania. Komputer i system pomp regulują przepływ powietrza i stopień wilgotności zawartości bioreaktorów.

IV.3.5. W przypadku konieczności prowadzenia procesu dwustopniowego, wszystkie pryzmy poddawane kompostowaniu będą odpowiednio oznakowane tablicą „Odpady zielone” z datą usypania pryzmy. Proces dojrzewania kompostu w pryzmach prowadzony będzie przez okres 4 – 6 tygodni.

IV.3.6. Odpad uzyskany w wyniku prowadzonego procesu kompostowania odpadów zielonych selektywnie zebranych i innych odpadów biodegradowalnych, poprzez kompostowanie w procesie R3, zostanie poddany przesianiu na sicie o średnicy oczek 20 mm. W wyniku prowadzonego procesu powstawały będą odpady wskazane w punkcie V.4. pozwolenia:

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

i podobnych/ przeznaczony do składowania.

IV.3.7. Powstały odpad o kodzie 19 05 03 o zredukowanej do 40% masie, stabilny biologicznie, który może zostać wykorzystany w procesie odzysku np. do wykonywania okrywy rekultywacyjnej biologicznej na składowisku, lub po uzyskaniu pozytywnej oceny badań, polepszacz glebowy lub środek wspomagający uprawę roślin lub kompost (po uzyskaniu stosownego certyfikatu).

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

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

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Ilość odpadu Mg/rok	Źródło powstania odpadu
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	300	Powstający w procesie kompostowania odpadów zielonych R3 – części nieprzekompostowane (pozostałości). Odpad będzie mógł zostać skierowany do składowania w przypadku spełnienia wymogów dopuszczenia do składowania.
3.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	3000	Materiał po procesie kompostowania odpadów zielonych R3, który nie posiada właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, ale z uwagi na swoje parametry mogą zostać wykorzystany np. do wykonywania okrywy rekultywacyjnej (biologicznej) na składowisku.

V. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie biosuszenia odpadów w toku produkcji paliwa alternatywnego oraz kwalifikacja procesu:

V.1. Miejsce prowadzenia biosuszenia odpadów:

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

V.2. Sposób i miejsce magazynowania odpadów kierowanych do biosuszenia:

V.2.1. Odpady przeznaczone do biosuszenia będą kierowane bezpośrednio do wolnego bioreaktora.

V.3. Rodzaj i masa odpadów przeznaczonych do biosuszenia:

Tabela nr 16. Rodzaje odpadów przeznaczonych do procesu biosuszenia (proces D8)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przetwarzanego	Ilość odpadu Mg/rok ¹⁾
1.	ex 19 12 12 (frakcja 0-80 mm RDF) wytwarzana na linii produkcji paliwa alternatywnego	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – Frakcja podsitowa 0-80 mm własna z procesu produkcji paliwa alternatywnego wytworzona w wyniku przesiania na sicie odpadów powstałych po rozdrabniaczu wstępnym 250 – 400 mm. Odpady własne.	28 000 ¹⁾
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – pozostałość po przetwarzaniu z doczyszczania odpadów m.in. o kodach: 20 03 99, 15 01 06 z podgrupy 20 01, odpadów z selektywnej zbiórki z podgr. 15 01), kaloryczność powyżej 6 MJ/kg, wilgotność pow. 25%. Odpady własne.	15 000 ¹⁾
Uwaga: sumaryczna ilość nie przekroczy 30 000 Mg/rok¹⁾			

V.4. Rodzaj i maksymalna ilość odpadów powstających w wyniku biosuszenia odpadów w procesie D8:

Tabela nr 17. Rodzaje odpadów wytwarzanych w procesie biosuszenia D8 :

Lp.	Kod odpadu	Odpady i produkty przetwarzania	Ilość Mg/rok	Sposób gospodarowania
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	24 000 (ilość odpadu po procesie biosuszenia ulega zmniejszeniu)	Odpady będą kierowane do przesiania na sicie o oczkach 0 – 40 mm (R12) lub przekazywane do składowania, pod warunkiem spełnienia wymogów określonych w aktualnie obowiązującym rozporządzeniu w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach
Rodzaje odpadów wytwarzanych po przesianiu odpadu 19 05 01 na sicie o średnicy oczek 40 mm (proces R12):				
1	19 12 10 RDF/SRF (frakcja 40 – 80 mm)	RDF/SRF Odpady palne (frakcja paliwa alternatywnego)	20 000 ¹⁾	Odpady kierowane na linię do wytwarzania paliwa alternatywnego do dalszego przetwarzania, tj. na rozdrabniacz 30- 40 mm (R12) celem wytworzenia produktu finalnego 19 12 10 (30 – 40 mm)

2	ex 19 05 01 (frakcja 0 - 40 mm)	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych – wysiana frakcja 0 – 40 mm	11 000 ¹⁾	Odpady kierowane będą do procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych tj. stabilizacji odpadów (D8) celem wytworzenia stabilizatu lub kierowane do składowania pod warunkiem spełnienia wymogów określonych w aktualnie obowiązującym rozporządzeniu w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowisku
¹⁾ Uwaga: sumaryczna ilość wytworzonych odpadów nie przekroczy 24 000 Mg/rok				

V.5. Warunki procesu biosuszenia odpadów w warunkach tlenowych oraz kwalifikacja procesu:

V.5.1. Proces biosuszenia kwalifikowany zgodnie z zał. nr 2 do ustawy o odpadach „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” jako D8 - obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12.

V.5.2. Reaktory wykorzystywane do procesu biosuszenia zostaną oznaczone tablicą „Reaktor nr (...) biosuszenie oraz datą załadunku bioreaktora”.

V.5.3. Proces technologiczny biosuszenia odpadów prowadzony będzie jednoetapowo w bioreaktorach o których mowa w pkt. I.3.2.1. decyzji, przy wykorzystaniu tych samych urządzeń i wyposażenia, jak w przypadku procesu biostabilizacji, w warunkach wymuszonego napowietrzania, z ujmowaniem i oczyszczaniem powietrza poprocesowego poprzez biofiltr, w sposób ustalony w pkt. I.5.4. decyzji, przez okres co najmniej 7 dni. Do procesu biosuszenia wykorzystywane będą do 4 szt. bioreaktorów (na stałe 2 bioreaktory, a kolejne 2 bioreaktory w ramach wolnych mocy przez okres 3 miesiące, gdy nie będą przetwarzane odpady tzw. zielone, tj. grudzień – marzec).

V.5.4. Maksymalna ilość odpadu do biosuszenia w reaktorze - jednorazowo:

a) reaktor o pojemności 1-go reaktora 537,50 m³:

- objętość nominalna 1-go reaktora (80 % pojemności) 430,00 m³
- gęstość nasypowa odpadów 0,75 Mg/m³
- masa odpadów do stabilizacji w 1 bioreaktorze 430 m³ x 0,75 Mg/m³ = 322,5 Mg

b) reaktor o pojemności 1-go reaktora 275,00 m³:

- objętość nominalna 1-go reaktora (80 % pojemności) 220,00 m³
- gęstość nasypowa odpadów 0,75 Mg/m³
- masa odpadów do stabilizacji w 1 bioreaktorze 220 m³ x 0,75 Mg/m³ = 165,0 Mg

Przyjęta średnia ilość przetwarzanego odpadu na 1 cykl 243 Mg

V.5.5. W wyniku procesu biosuszenia frakcji podsitowej powstawać będą odpady klasyfikowane jako 19 05 01– Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych.

V.5.6. Wytworzony odpad o kodzie 19 05 01 może zostać skierowany do procesu mechanicznego przetwarzania (R12) lub będzie kierowany do składowania w przypadku spełnienia wymogów określonych w aktualnie obowiązującym rozporządzeniu w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach.

V.5.7. Odpady o kodzie 19 05 01 kierowane do procesu mechanicznego przetwarzania (R12) z bioreaktorów transportowane będą za pomocą ładowarki kołowej na plac technologiczny, gdzie zostaną poddane przesianiu na sicie obrotowym 40 mm, gdzie wydzielone będą: odpady palne 19 12 10 RDF/SRF (frakcja o wielkości 40 – 80 mm) oraz frakcja odpadów ex 19 05 01 (0 - 40 mm):

- Wytworzona frakcja 19 12 10 RDF/SRF (frakcja pow. 40 – 80 mm) przewożona będzie za pomocą ładowarki kołowej przednionaczyniowej do II. nawy hali technologicznej i kierowana będzie do dalszej obróbki w procesie produkcji paliwa alternatywnego, omówionego w pkt. I.5.3. i pkt. II.3. decyzji.
- Wytworzona frakcja ex 19 05 01 (frakcja 0 - 40 mm) Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych, kierowana będzie do procesu biostabilizacji odpadów (D8), omówionego w pkt. I.5.2. i pkt. III. decyzji, celem wytworzenia stabilizatu lub do składowania, w przypadku spełnienia wymogów określonych w aktualnie obowiązującym rozporządzeniu w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach.

V.6. Sposób i miejsca magazynowania odpadów powstających w wyniku procesu biosuszenia:

Tabela nr 18. Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytworzonych w procesie biosuszenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania
1.	19 05 01	/Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych/	Odpad magazynowany w postaci pryzmy na wyznaczonej powierzchni placu biostabilizacji odpadów, obok sita obrotowego 40 mm, ozn. tablicą „Nieprzekompostowane frakcje 19 05 01” Odpad poddawany na bieżąco przesiewaniu na sicie.
Odpady wytworzone po przesianiu na sicie 40 mm			
1.	19 12 10 RDF/SRF (frakcja 40 – 80 mm)	RDF/SRF Paliwo alternatywne	W hali (II. nawa), obok rozdrabniacza, w części oznaczonej tablicą „Odpady do produkcji paliwa alternatywnego”. Odpady magazynowane będą w postaci pryzmy o wymiarach 6 m x 6 m x wys. 3 m.
2.	ex 19 05 01 (frakcja 0 - 40 mm)	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Wysiany odpad kierowany do wolnego bioreaktora do procesu biostabilizacji (D8). W trakcie procesu przesiewania dopuszczone jest magazynowanie na placu w obrębie sita obrotowego (40 mm), pod jego podajnikiem taśmowym w postaci pryzmy, przez okres max. 1-2 dni. Odpad ozn. tablicą „Nieprzekompostowane frakcje ex 19 05 01 oraz datą usypania pryzmy.”

VI. Warunki poboru wody:

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

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

w ilości:

$$Q_{\text{max.h}} = 0,2 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr.d.}} = 1,56 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{śr.r.}} = 570 \text{ m}^3/\text{rok.}$$

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

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

VII.A.1.1. Wyłącznie w przypadku wyczerpania pojemności miejsca magazynowania wytwarzanej frakcji nadsitowej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80 mm), w wyznaczonych w decyzji miejscach w II. nawie hali technologicznej, instalacja pracować będzie w warunkach odbiegających od normalnych.

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

VII.A.1.3. W przypadku wyczerpania pojemności miejsca magazynowania wytwarzanej frakcji nadsitowej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80 mm), w wyznaczonych w decyzji miejscach w II. nawie hali technologicznej, odpad ten będzie mógł być tymczasowo magazynowany na wyznaczonej części placu technologicznego omówionego w pkt. I.3.2.3. pozwolenia.

VII.A.1.4. Odpady frakcji nadsitowej będą magazynowane na placu w sposób uporządkowany, tj. w postaci 3 przyz o wymiarach 4 m x 25 m, na maksymalną wysokość 3 m.

VII.A.1.5. Miejsce magazynowania frakcji nadsitowej w warunkach odbiegających od normalnych oznakowane zostanie tablicą „ex 19 12 12 (pow. 80 mm) oraz datą usypania przyzmy”.

VII.A.1.6. Maksymalna łączna ilość magazynowanej frakcji nadsitowej nie przekroczy jednorazowo 200 Mg.

VII.A.1.7. Sprawowany będzie codzienny nadzór nad zapelnieniem miejsca magazynowania frakcji nadsitowej, przez wyznaczoną z imienia i nazwiska osobę odpowiedzialną; aby nie dopuścić do przepełnienia miejsca magazynowania.

VII.A.1.8. Nie dopuszczalne będzie mieszanie się magazynowanego odpadu z innymi rodzajami odpadów.

VII.A.1.9. Miejsca magazynowania odpadów palnych winny zostać wyposażone w urządzenia p.poż. Sposób magazynowania frakcji nadsitowej nie może powodować zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi, w tym uciążliwości zapachowych oraz zagrożenia dla środowiska.

VII.A.1.10. Ewentualne odcieki zbierane będą przez odwodnienie liniowe placu, wyprofilowanego ze spływem w kierunku południowym. Odcieki odprowadzane będą do położonego w najniższym punkcie placu odwodnienia liniowego, które przejmie odciek i odprowadzi go do szczelnego zbiornika retencyjnego o pojemności 200 m³, umieszczonego w południowej części instalacji.

VII.A.1.11. Sposób magazynowania frakcji nadsitowej na placu technologicznym w żaden sposób nie może zakłócać funkcjonowania placu stabilizacji i dojrzewania stabilizatu oraz kompostu.

VII.A.1.12. W przypadku zapelnienia wyznaczonego miejsca tymczasowego magazynowania odpadów frakcji nadsitowej na placu technologicznym w sposób wskazany w pkt. VII.A.1.2.- wstrzymane zostanie przyjęcie do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01, do czasu przekazania zgromadzonej frakcji nadsitowej uprawnionym odbiorcom. Zgromadzone zmieszane odpady komunalne przekazane zostaną niezwłocznie do instalacji zastępczych wskazanych w WPGO 2022.

VII.A.1.13. Maksymalny dopuszczalny czas magazynowania odpadów frakcji nadsitowej o kodzie ex 19 12 12 (pow. 80 mm) w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych w ciągu roku – do 3 miesięcy.

VII.A.2. Ustalam warunki okresowej zmiany miejsca i sposobu magazynowania wytwarzanych odpadów paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne) powstających na terenie instalacji MBP w Młynach w warunkach odbiegających od normalnych:

VII.A.2.1. W przypadku wstrzymania lub odmowy przez odbiorcę odpadu przyjęcia dostaw paliw alternatywnych, należy udokumentować taką sytuację w formie pisemnej w Księżce pracy instalacji MBP oraz przechowywać dokumenty dotyczące tej sytuacji w terminie 1 roku od jej wystąpienia.

VII.A.2.2. W przypadku wyczerpania możliwości magazynowania wytwarzanego paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 - Paliwo alternatywne, w wyznaczonych w decyzji miejscach, należy niezwłocznie poinformować Państwową Straż Pożarną, Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o zaistniałej sytuacji.

VII.A.2.3. Wyłącznie w przypadku:

- wyczerpania możliwości magazynowania wytwarzanego paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 -Odpady palne (paliwo alternatywne) w hali technologicznej oraz na placu na powierzchni 400 m², oraz
 - udokumentowanej odmowy przyjęcia dostaw wyprodukowanego paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 przez odbiorców odpadu,
- wytworzone paliwo alternatywne oraz odpady przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego pochodzące z instalacji MBP w Młynach będą mogły być magazynowane na części placu technologicznego omówionego w pkt. I.3.2.3. pozwolenia, na powierzchni nie przekraczającej 600 m².

VII.A.2.4. Odpady magazynowane będą w sposób uporządkowany w postaci sprasowanych balotów o średniej objętości 1,12 m³ i wadze ok. 0,75 Mg – 1 Mg.

Maksymalna wysokość magazynowania zbelowanych odpadów ok. 3 m. Wymiary przyzmy np. 3 przyzmy o wymiarach 4 m x 50 m wys. max. 3 m.

VII.A.2.5. Maksymalna łączna ilość magazynowanych odpadów palnych podczas utrzymywania się warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych nie przekroczy jednorazowo 1000 Mg.

VII.A.2.6. Miejsce magazynowania odpadów palnych będzie odpowiednio oznakowane tablicą z nazwą i kodem odpadu oraz datą rozpoczęcia ich magazynowania na placu.

VII.A.2.7. Wytworzone paliwo alternatywne magazynowane będzie do czasu odbioru przez odbiorcę na podstawie umowy.

VII.A.2.8. Maksymalny dopuszczalny czas magazynowania odpadów paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne) w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych w ciągu roku – do 3 miesięcy.

VII.A.2.9. Sprawowany będzie codzienny nadzór nad zapelnieniem miejsca magazynowania odpadów palnych, przez wyznaczoną z imienia i nazwiska osobę odpowiedzialną; aby nie dopuścić do przepełnienia miejsca magazynowania.

VII.A.2.10. Zakazuje się magazynowania odpadów palnych poza miejscami wyznaczonymi w decyzji. Nie dopuszczalne będzie mieszanie się odpadów palnych z innymi rodzajami odpadów.

VII.A.2.11. Miejsca magazynowania tych odpadów będą wyposażone w urządzenia p.poż. Sposób magazynowania odpadów palnych nie może powodować zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi, w tym uciążliwości zapachowych oraz zagrożenia dla środowiska.

VII.A.2.12. Ścieki z placu wyprofilowanego ze spływem w kierunku południowym placu, odprowadzane będą do położonego w najniższym jego punkcie odwodnienia liniowego, które przejmie odciek i odprowadzi go do szczelnego zbiornika retencyjnego o pojemności 200 m³, umieszczonego w południowej części instalacji.

VII.A.2.13. Sposób magazynowania odpadów palnych na placu technologicznym w żaden sposób nie może zakłócać prowadzenia procesu stabilizacji odpadów na placu stabilizacji i nie może powodować zakłóceń pracy instalacji MBP.

VII.A.2.14. W przypadku wyczerpania pojemności miejsc magazynowania odpadów palnych ustalonych dla warunków normalnej pracy instalacji, tj. podczas utrzymywania się warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych niezwłocznie ograniczona zostanie ilość przyjmowanych do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01.

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

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

VII.A.5. Zarządzający instalacją będzie informował Marszałka Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora ochrony Środowiska o:

- wstrzymaniu produkcji paliwa alternatywnego z frakcji nadsitowej wytwarzanej w instalacji MBP przez okres powyżej 7 dni oraz sposobie gospodarowania wytworzoną frakcją nadsitową,
- braku możliwości przekazania wytworzonego paliwa alternatywnego odbiorcy odpadu przez okres powyżej 7 dni, wskazując dane teleadresowe odbiorcy odpadów, z którym posiada podpisaną umowę na odbiór wytworzonego paliwa alternatywnego.

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

- data zapelnienia ustalonych w decyzji miejsc magazynowych frakcji nadsitowej ex 19 12 12 (pow. 80 mm) i odpadów paliwa alternatywnego o kodzie 19 12 10 na terenie instalacji,
- data rozpoczęcia i zakończenia magazynowania odpadów w warunkach odbiegających od normalnych zgodnie z pkt. VII.A.1. i VII.A.2. decyzji,
- ilości i rodzaje odpadów kierowanych na plac magazynowy w (Mg),
- codzienny monitoring zapelnienia miejsc magazynowania wyznaczonych zgodnie z pkt. VII.A.1. i VII.A.2. decyzji, tj. oszacowanie ilości, szerokości i długości pryzm odpadów na placach,
- podpis osoby upoważnionej.

VII. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

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

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

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

VII.1.1.1.1. Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć **80 000 Mg/rok**.

VII.1.1.1.2. Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku obróbki biologicznej frakcji podsitowej w procesie D8 nie może przekroczyć **18 900 Mg/rok**.

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

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

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

VII.2.1. Uchylam punkt VII.2.1. i tabelę nr 16 pozwolenia z dniem 1 stycznia 2019 r.

VII.2.2. Uchylam punkt VII.2.2. i tabelę nr 17 pozwolenia z dniem 1 stycznia 2019 r.

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

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

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

VII.3.2. Czas pracy źródeł: pora dzienna.

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

VII.4.1. Ocieki technologiczne z przyzmu na placu dojrzewania stabilizatu (MBP) będą odprowadzane do szczelnego, wyłożonego geomembraną ziemnego zbiornika retencyjnego o pojemności $V = 200,0 \text{ m}^3$, w ilości:

$$Q_{\text{max.h.}} = 0,27 \text{ m}^3/\text{h},$$

$$Q_{\text{śr.d.}} = 3,13 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max.r.}} = 856 \text{ m}^3/\text{r}$$

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

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

Tabela nr 19. Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych – oczyszczalni ścieków w Jarosławiu

Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne maksymalne stężenia zanieczyszczeń w odciekach
(BZT ₅)	kg O ₂ /dm ³	0,5
(ChZT _{Cr})		0,75
Zawiesina ogólna	kg/dm ³	0,5
Azot amonowy	kg N-NH ₄ /dm ³	0,2
Fosfor ogólny	kg P/dm ³	0,015
Chlorki	kg Cl/dm ³	2,0
Węglowodory ropopochodne	kg/dm ³	0,1
Odczyn	pH	4 - 9,5
Temperatura	°C	do 35

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

VIII.1. Warunki wytwarzania odpadów:

VIII.1.1. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

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

VIII.1.2. Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych: Sposoby i miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji MBP określono w załączniku nr 4 do pozwolenia.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

VIII.1.4.2. Ilość magazynowanych odpadów nie może przekraczać pojemności magazynów, a sposób magazynowania nie może powodować zanieczyszczenia środowiska oraz uciążliwości zapachowych poza terenem objętym pozwoleniem.

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

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

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

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

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

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

VIII.2.1. Uchylam punkt VII.2.1. i tabelę nr 19 pozwolenia.

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

VIII.2.2.1. Powietrze poprocesowe z procesu kompostowania tlenowego w bioreaktorach (12 szt.) po przejściu przez złożę odpadu odciągane będzie z wnętrza reaktora przez system mechanicznej wentylacji wyciągowej; będzie zbierane rurą odpowietrzającą (szczelnym kanałem wentylacyjnym) a następnie kanałami okrytymi perforowanymi panelami kierowane do oczyszczenia do masy filtrującej na dwa filtry biologiczne (biofiltr ozn. B 1 – B 2), o skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ou*/m³, przed odprowadzeniem do atmosfery (ou* - jednostka zapachowa - stężenie odoranta lub mieszaniny odorantów, które odpowiada zespołowemu progowi wyczuwalności zapachu).

VIII.2.2.2. Powietrze poprocesowe z procesu mechanicznej obróbki odpadów w hali sortowniczej odciągane będzie z wnętrza hali przez system mechanicznej wentylacji wyciągowej; będzie zbierane rurą odpowietrzającą (szczelnym kanałem wentylacyjnym) a następnie kanałami okrytymi perforowanymi panelami kierowane do oczyszczenia do masy filtrującej na dwa filtry biologiczne (biofiltr ozn. B 1 – B 2), o skuteczności redukcji substancji odorotwórczych do poziomu poniżej 1000 ou*/m³, przed odprowadzeniem do atmosfery.

VII.2.2.3. Zakazuje się prowadzenia procesów rozładunku oraz segregacji odpadów na linii sortowniczej przy otwartych drzwiach hali sortowniczej i z wyłączoną wentylacją mechaniczną hali.

VII.2.2.4. Zakazuje się otwierania pracujących bioreaktorów z wyłączonym systemem mechanicznej wentylacji wyciągowej.

VIII.3. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska:

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

Tabela nr 20. ŹRÓDŁO POWIERZCHNIOWE typu „BUDYNEK”

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

Tabela nr 21. ŹRÓDŁA typu „PUNKTOWEGO”

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła	Równoważny poziom „A” mocy akustycznej źródła [dB]
Si	Sito bębnowe	Pora dzienna 8 godz.	60
WN1 – WN10	12 szt. wentylatorów do napowietrzania reaktorów WOMAS WPRH.3-160 o mocy: P = 7,5 kW	Pora dzienna 16 godz. Pora nocna 8 godz.	105

WST1, WST2	2 szt. wentylatory ssąco - tłoczących WOMAS WPRH.1-500B o mocy: P = 30 kW	Pora dzienna 16 godz. Pora nocna 8 godz.	85
Wh	Wentylator instalacji wentylacji mechanicznej hali	Pora dzienna 16 godz.	65

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

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

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

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

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

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

VIII.4. Warunki poboru wody dla potrzeb własnych instalacji

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

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

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

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

VIII.5.1. Ścieki technologiczne z instalacji stabilizacji tlenowej (bioreaktory) i z biofiltra (MBP) odprowadzane będą do szczelnego, bezodpływowego, podziemnego zbiornika o pojemności $V = 25,2 \text{ m}^3$ (Zb. 3) w sąsiedztwie biofiltra. Ścieki w miarę potrzeb recyrkulowane będą do złoża stabilizowanych odpadów w bioreaktorach; nadmiar ich będzie wywożony do oczyszczalni w Jarosławiu zgodnie z warunkami punktu VII.4.1.

VIII.5.2. Odcieki technologiczne z pryzm na placu dojrzewania stabilizatu ujmowane będą odwodnieniem liniowym ułożonym w najniższym punkcie placu stabilizacji

tlenowej i odprowadzane do szczelnej studni rewizyjnej umieszczonej na środku odwodnienia liniowego, ustawionej na kolektorze kanalizacji technologicznej, którym będą odprowadzane do 2 szczelnych przepływowych podziemnych zbiorników retencyjnych wykonanych w postaci dwóch studni wykonanych z 2-ch kręgów betonowych Ø 2,0 m, o głębokości czynnej 2,0 m każdy, o pojemności czynnej $2 \times V = 6,28 \text{ m}^3$ tj; $12,57 \text{ m}^3$ a następnie przelewem do szczelnego, wyłożonego geomembraną ziemnego zbiornika otwartego retencyjnego o wymiarach 10,0 x 10,0 m, o głębokości 2,25 m i pojemności $V = 200,0 \text{ m}^3$ (Zb. 2).

VIII.5.2.1. Ocieki będą recyrkulowane na przyzmy dojrzewającego stabilizatu – recyrkulacja przy użyciu pompy ssąco tłoczącej. Nadmiar odcieków wywożony będzie na oczyszczalnię ścieków w Jarosławiu, na podstawie umowy.

VIII.5.3. Przyjęte rozwiązania technologiczne nie mogą powodować zanieczyszczenia wód podziemnych i powierzchniowych oraz nie mogą powodować zmian stanu wody na gruncie wpływających szkodliwie na grunty sąsiednie.

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

VIII.5.5. Wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków ujęte w niniejszym pozwoleniu należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym.

VIII.5.6. Wody opadowe z dachów hal, placów manewrowych i dróg wewnętrznych kierować poprzez separator ropopochodnych wraz z osadnikiem bezpośrednio do zbiornika o poj. 200 m^3 .

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

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

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość
1	Woda wodociągowa	m^3/rok	570
2	Energia elektryczna	MWh/rok	400
3	Olej napędowy	m^3/rok	90
4	Węgiel kamienny	Mg /rok	6
5	ECO-DES – środek myjąco –dezynfekujący do sprzętu	kg/rok	30
6	DM CID S – środek do mycia i dezynfekcji powierzchni		60
7	VIRKON - preparat biobójczy, dezynfekujący i czyszczący		30
8	Smar		100
9	Olej silnikowy	dm^3/rok	300
10	Olej przekładniowy		200
11	Olej hydrauliczny		500

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

X.1. Prowadzona będzie całodobowa ochrona i monitoring wizyjny zakładu.

Prowadzony będzie wizyjny system kontroli całego terenu instalacji MBP, tj. placów technologicznych, placów magazynowych, hali technologicznej oraz drogi łączącej instalację MBP ze składowiskiem. Zapis obrazu z systemu monitoringu

przechowywany będzie przez okres miesiąca od daty zapisu. Zapisy z monitoringu udostępniane będą na żądanie organów kontrolnych.

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

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

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

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

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

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

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

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

X.8. W przypadku wystąpienia awarii uniemożliwiającej prowadzenie procesu przetwarzania odpadów zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia, odpady nie będą przyjmowane. Odpady zgromadzone w instalacji, w przypadku braku możliwości ich przetworzenia po upływie max. 48 godzin zostaną przekierowane do instalacji przewidzianych do zastępczej obsługi Regionu Wschodniego, wskazanych w uchwale Sejmiku Województwa Podkarpackiego w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego.

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

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

XI.2. Należy na bieżąco śledzić i w miarę możliwości wdrażać postęp techniczny w dziedzinie gospodarowania odpadami. Prowadzone będzie stałe podnoszenie kwalifikacji obsługi instalacji w zakresie gospodarowania odpadami oraz znajomości przepisów prawa w tym zakresie.

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

XI.4. Produkty wykorzystywane do dezynfekcji magazynowane będą w wydzielonym pomieszczeniu, w specjalnie do tego celu przystosowanych i przeznaczonych opakowaniach, w sposób uniemożliwiających ich rozlewanie, roznoszenie i rozsypywanie. Materiały te będą magazynowane w ilościach uzasadnionych ich zapotrzebowaniem.

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

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

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

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

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

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

XI.11. Prowadzący instalacje podejmować będą działania zmierzające do zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

- stosowanie energooszczędnych urządzeń,
- zakup paliw o wyższej wartości opałowej,
- efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej i paliw płynnych,

- ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń elektrycznych,
- prawidłowy dobór mocy instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb zakładu,
- prowadzona będzie stała kontrola zużycia energii przez poszczególne instalacje.

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

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

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

XI.15. Wody odciekowe z palcu stabilizacji odprowadzane do szczelnego zbiornika będą systematycznie wywożone na oczyszczalnię ścieków lub zawracane będą do procesu (na przyzmy), tak by nie dopuszczać do przepełniania zbiornika.

XI.16. Zraszanie przyzm dojrzewającego stabilizatu wodą tzw. brudną, tj. ściekami ze strefy związanej z biologicznym przetwarzaniem odpadów, pozwoli na zmniejszenie zużycia wykorzystywanej wody wodociągowej do celów technologicznych.

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

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

XII. Monitoring prowadzonych procesów technologicznych w instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów w Młynach:

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

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

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

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

XII.5. Prowadzona będzie dokumentacja (rejestr) wyników badań przetwarzanych odpadów (frakcji podsitowej 0– 80 mm). Rejestr badań umożliwił będzie identyfikację daty i miejsca poboru próby (nr reaktora, data usypania na placu przyzmy z której pobrano próbę).

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

Tabela nr 23. Monitoring stanu technicznego urządzeń

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

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

XII.8. Sterowanie i monitoring pracy linii sortowniczej:

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

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

XII.8.3. Prowadzona będzie dokumentacja:

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

XII.9. Sterowanie i monitoring pracy bioreaktorów:

XII.9.1. Procesy napowietrzania odpadów w bioreaktorach będą regulowane wyłącznikami czasowymi, załączającymi wentylatory, wyregulowanymi w sposób uwzględniający obserwowane przemiany biologiczne w złożu stabilizowanych odpadów. Szafa sterująca pozwala zadawać parametry procesu oraz mierzyć te parametry. Regulacja nadmuchu realizowana jest ręcznie w oparciu o wskazania termohigrometrów

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

- temperatura i wilgotność względna złoża stabilizowanych odpadów przy użyciu dwóch termohigrometrów umieszczonych w sądach pomiarowych na rurach przedłużających długości 1,5 m, w złożu stabilizowanych odpadów w każdym bioreaktorze oddzielnie, w dwóch punktach, od strony bramy załadunkowej i z tyłu bioreaktora, nad wentylatorem nadmuchowym;
- obecność metanu w bioreaktorach przy użyciu czujnika stężenia metanu, oddzielnie w każdym bioreaktorze, umieszczonych na ścianie tylnej, ponad złożem stabilizowanych odpadów, na wysokości sądy termohigrometru.

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

XII.9.3. Prowadzona dokumentacja:

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

- daty pracy poszczególnych reaktorów (data załadunku i rozładunku reaktora),
- ilości odpadów wprowadzanych do reaktora,
- dokumentacja (rejestr) wyników badań przetwarzanych odpadów, przeprowadzanych pod koniec prowadzenia I. etapu procesu w reaktorach (w przypadku procesu dwuetapowego) pod kątem osiągnięcia parametru aktywności biologicznej AT4 poniżej 20 mg O_2 /g suchej masy lub w przypadku prowadzenia procesu jednoetapowego – osiągnięcia parametrów wymaganych dla stabilizatu.

Dane i wyniki badań przechowywane będą przez okres 5 lat.

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

XII.10. Monitoring pracy biofiltrów:

XII.10.1. Zaleca się na bieżąco kontrolować i rejestrować temperaturę powietrza dolotowego do biofiltra bądź w kilku punktach biofiltra bezpośrednio temperaturę złoża na różnych głębokościach (codzienne odczyty o jednej porze z ewidencją w bazie danych na PC operatora). Temperatura nie powinna przekraczać 40°C. W przypadku gdyby temperatura powietrza była wyższa powinna zostać obniżona poprzez zaciąganie powietrza z zewnątrz bądź zwiększenie objętości przepływającego strumienia.

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

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

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

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

XII.11. Monitoring procesu stabilizacji w pryzmach na placu:

XII.11.1. W trakcie II etapu procesu tj. dojrzewania frakcji podsitowej z przerzucaniem w pryzmach na placu, należy kontrolować temperaturę pryzm przy użyciu termometrów mechanicznych glebowych. W zależności od długości pryzmy - pomiar powinien być dokonany w kilku miejscach, w odstępie nie większym niż 5 m. Oceny wilgotności można dokonać w sposób ręczny.

XII.11.2. Prowadzona dokumentacja:

Prowadzona będzie dokumentacja przebiegu procesów przetwarzania biologicznego frakcji podsitowej w pryzmach na placu stabilizacji zawierająca co najmniej:

- daty usypania pryzmy i zakończenia procesu stabilizacji,
- ilości odpadów wyprowadzanych z reaktora na pryzmę,
- dokumentacja (rejestr) wyników badań przetwarzanych odpadów, przeprowadzanych pod koniec prowadzenia dojrzewania frakcji podsitowej na placu, pod kątem spełnienia wymagań dla stabilizatu, wskazanych w punkcie I.5.2.2.10. decyzji.

Dane i wyniki badań przechowywane będą przez okres 5 lat.

XII.12. Monitoring procesu biosuszenia odpadów w bioreaktorach:

XII.12.1. Prowadzona będzie kontrola parametrów procesu biosuszenia odpadów w bioreaktorach, m.in. wilgotności, temperatury, napowietrzenia. Parametry procesu będą rejestrowane w dowolnej bazie danych.

- Temperatura powietrza procesowego wynosić będzie od ok. 45°C do ok. 60°C.
- Optymalna wilgotność przetwarzanego materiału w końcowej fazie procesu biosuszenia powinna zawierać się w przedziale do 25%.

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

XIII.1. Monitoring ilości i składu ścieków odprowadzanych z placu stabilizacji tlenowej odpadów:

XIII.1.1. Pobór prób ścieków technologicznych do badań prowadzony będzie ze zbiornika o pojemności 200m³ z częstotliwością 1 raz na kwartał.

XIII.1.2. Badania ścieków technologicznych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych prowadzone będą w zakresie wskaźników określonych w tabeli nr 19 w punkcie VII.4.1.2. decyzji.

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

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

XIII.2. Monitoring emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji MBP:

XIII.2.1. Uchylam punkt XIII.2.1. pozwolenia z dniem 1 stycznia 2019 r.

XIII.2.2. Uchylam punkt XIII.2.2. pozwolenia z dniem 1 stycznia 2019 r.

XIII.2.3. Uchylam punkt XIII.2.3. i tabelę nr 24 pozwolenia z dniem 1 stycznia 2019 r.

XIII.2.4. Uchylam punkt XIII.2.4. pozwolenia z dniem 1 stycznia 2019 r.

XIII.2.5. Zobowiązuję operatora instalacji do przeprowadzania badań oflaktometrycznych sprawdzających skuteczność działania biofiltrów na emitorze powierzchniowym (B1 i B2), z następującą częstotliwością:

- w pierwszych dwóch latach działania instalacji – raz na rok,
- w późniejszych latach raz na dwa lata.

XIII.2.6. Badania te powinno wykonywać akredytowane laboratorium w zakresie analiz oflaktometrycznych wg normy PN-EN 13725 - Metoda oflaktometrii dynamicznej.

XIII.2.7. Zarządzający instalacją dysponował będzie wynikami badań i przekazywał wyniki badań do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 30 dni od ich wykonania.

XIII.3. Monitoring hałasu:

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

Współrzędne geograficzne punktu referencyjnego:

- N 49°96'84,13",
- E 23°04'55,59".

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

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

XIII.4. Ewidencja odpadów:

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

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

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

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

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

XIII.5. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne:

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

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

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

- odczyn pH.
- zawiesiny ogólne
- Przewodność elektryczna właściwa (PEW)
- azot ogólny
- fosfor ogólny
- chrom (VI), cynk, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć,

- ogólny węgiel organiczny (OWO)
- węglowodory ropopochodne oleje (C12 – C35),
- Suma WWA
- BTEX (suma), Benzyny suma (C6 – C12).

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

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

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

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

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

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

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

Raport z monitoringu powinien zawierać co najmniej:

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

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

- rodzajów i ilości odpadów przetworzonych w instalacji w procesie mechanicznego przetwarzania (proces R12), w tym dla zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 oraz innych rodzajów odpadów skierowanych do procesu mechanicznego przetwarzania odpadów,
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i innych odpadów,
- rodzajów i ilości odpadów przetworzonych w instalacji w procesie biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej 0- 80 mm o kodzie ex 19 12 12 (proces D8),

- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania D8 oraz sposób gospodarowania nimi,
- rodzajów i ilości odpadów przetworzonych w instalacji w procesie R3 (biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych selektywnie zebranych i innych bioodpadów),
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania odpadów w procesie R3 oraz sposób gospodarowania nimi,
- rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w toku eksploatacji instalacji MBP oraz sposób gospodarowania nimi,
- rodzajów i ilości odpadów skierowanych do procesu produkcji paliw alternatywnych oraz rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku tego procesu oraz sposób gospodarowania nimi,
- rodzajów i ilości odpadów skierowanych do procesu biosuszenia oraz rodzajów i ilości odpadów wytworzonych w wyniku tego procesu oraz sposób gospodarowania nimi,
- ilość wywiezionych ścieków technologicznych, wyniki badań ścieków technologicznych,
- zestawienie zużycia wody i energii elektrycznej oraz surowców i paliw.

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

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

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

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

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

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

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

pojemnikach dostosowanych do rodzaju i właściwości odpadów, w magazynie zamykanym.

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

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

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

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

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

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

XVI. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji:

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

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

XVII. Ustalam dodatkowe wymagania:

XVII.1. Uchylam punkt XVII.1. pozwolenia.

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

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

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

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

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

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

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

XVII.9. Uchylam punkt XVII.9. pozwolenia.

XVII.10. Uchylam punkt XVII.10. pozwolenia.

XVII.11. Uchylam punkt XVII.11. pozwolenia.

XVII.12. Zobowiązuję prowadzącego instalację do zapewnienia podciśnienia w hali sortowniczej poprzez wykonanie wentylacji mechanicznej hali przetwarzania odpadów z ujmowaniem i odprowadzaniem zanieczyszczonego powietrza poprzez biofiltr oraz wyposażenie wszystkich otworów drzwiowych hali do mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów w szczelne automatycznie zamykające się drzwi, w jej północnej, południowej i wschodniej ścianie - **w terminie od dnia 1 stycznia 2019 r.**

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

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

XVII.14.1. Po dniu 1 czerwca 2019 r. możliwe będzie prowadzenie procesu biostabilizacji w procesie dwuetapowym, pod warunkiem zapewnienia hermetyzacji w II. etapie procesu w pryzmach, tj. prowadzenia procesu w pryzmach w zamkniętej hali wyposażonej w system ujmowania i odprowadzania zanieczyszczonego powietrza poprocesowego poprzez system oczyszczania powietrza.

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

XVII.15.1. Po dniu 1 czerwca 2019 r. możliwe będzie prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i biodegradowalnych dwuetapowym, pod warunkiem zapewnienia hermetyzacji w II. etapie procesu w pryzmach, tj. prowadzenia procesu w pryzmach w zamkniętej hali wyposażonej w system ujmowania i odprowadzania zanieczyszczonego powietrza poprocesowego poprzez system oczyszczania powietrza.

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

XVII.17. Zobowiązuję prowadzącego instalację do zadaszenia (zamknięcia) istniejących biofiltrów typu otwartego opisanych w pkt. I.3.2.2. decyzji oraz wyposażenia ich w system ujmowania emitorem (kominem) odprowadzanych do powietrza zanieczyszczeń - **w terminie do dnia 31 grudnia 2019 r.** Kominy biofiltrów należy wyposażyć w króćce pomiarowe umożliwiające wykonanie pomiarów emisji zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie normami. W związku z wprowadzonymi zmianami technicznymi w sposobie odprowadzania zanieczyszczeń z biofiltrów należy wystąpić z wnioskiem o zmianę pozwolenia w tym zakresie oraz przedstawić propozycję emisji dopuszczalnej gazów i pyłów do powietrza - **w terminie do dnia 1 października 2019 r.**”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

III. Odmawiam uwzględnienia żądania wniosku Przedsiębiorstwa Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o., os. Rzeka 133, 34-451 Tylmanowa, reprezentowanego przez Pełnomocnika, w zakresie zmiany punktu II.3. decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 stycznia 2017 r. znak: OS-I.7222.53.1.2015, tj. w zakresie udzielenia zezwolenia na przyjmowanie do produkcji paliwa alternatywnego od odbiorów zewnętrznych odpadów o kodach:

- 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne) – do wzbogacenia energetycznego w ilości 25 000 Mg/rok,
- ex 19 12 12 (pow. 80 mm) - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja nadsitowa - w ilości 25 000 Mg/rok,
- 19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (odpady
- o wysokiej kaloryczności) – w ilości 20 000 Mg/rok.

IV. Odmawiam uwzględnienia żądania wniosku Przedsiębiorstwa Usług Komunalnych „EMPOL” Sp. z o.o., os. Rzeka 133, 34-451 Tylmanowa, reprezentowanego przez Pełnomocnika, w zakresie zmiany punktu II.3. decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 stycznia 2017 r. znak: OS-I.7222.53.1.2015, tj. w zakresie udzielenia zezwolenia na magazynowanie odpadów palnych:

- w hali sortowniczej (nawa II.) w ilości 2 500 m³ jednorazowo,
- na placu technologicznym w ilości 25 011 Mg jednorazowo.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 19 stycznia 2017 r., bez znaku (data wpływu: 22 lutego 2017 r.) Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych EMPOL Sp. z o.o., os. Rzeka 133, 34-451 Tylmanowa, Regon 492841416, NIP 735-249-71-96, reprezentowane przez Pełnomocnika, wystąpiło o zmianę pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją

Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 stycznia 2017 r. znak: OS-I.7222.53.1.2015, na prowadzenie Regionalnej Instalacji do Przetwarzania Zmieszanych Odpadów Komunalnych dla Regionu Wschodniego tj. instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych tzw. MBP, którą tworzą:

- węzeł do mechanicznego przetwarzania odpadów o wydajności 80 000 Mg/rok,
 - węzeł do biologicznego przetwarzania odpadów w procesie stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej o wydajności 64 400 Mg/rok;
- oraz instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych selektywnie zebranych o statusie Instalacji Zastępczej dla Regionu Wschodniego, w ilości 3 300 Mg/rok, zlokalizowanych w m. Młyny, gmina Radymno.

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

- **instalacja mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów tj. MBP**, do której kierowane jest 54 000 Mg zmieszanych odpadów komunalnych rocznie, tj. instalacja do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej odpadów oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania,
- **instalacja do kompostowania odpadów zielonych i innych odpadów biodegradowalnych zbieranych selektywnie** o zdolności przetwarzania odpadów w ilości 3 300 Mg/rok, tj. instalacja do odzysku odpadów, z wykorzystaniem obróbki biologicznej odpadów,
- **instalacja do produkcji paliwa alternatywnego**, w której można przetwarzać rocznie 30 000 Mg odpadów; tj. instalacja do odzysku odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

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

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

Instalacja do mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) klasyfikowana jest do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.) jako instalacja związana z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, inne niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt. 41 – 47, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego (...), a także miejsca retencji powierzchniowej odpadów oraz rekultywacja składowisk odpadów, dla których organem właściwym do wydania decyzji jest starosta. Jednakże, Sejmik Województwa Podkarpackiego uchwałą XXXI/552/17 z 5 stycznia 2017 r. nadał instalacji MBP w Młynach status Regionalnej Instalacji Przetwarzania Odpadów Komunalnych (RIPOK) do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i odpadów zielonych oraz innych odpadów biodegradowalnych dla obsługi terenu regionu wschodniego oraz status zastępczej instalacji dla obsługi innych regionów zgodnie z Wojewódzkim Planem Gospodarki Odpadami.

Tym samym, uwzględniając zapisy art. 378 ust. 2a. pkt. 3) ustawy Prawo ochrony środowiska, marszałek województwa jest właściwy w sprawach pozwolenia zintegrowanego dla regionalnych instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych i dla instalacji określonych w wojewódzkim planie gospodarki odpadami jako regionalne instalacje do przetwarzania odpadów komunalnych.

Zgodnie z wymogiem art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska w dn. 20 marca 2017 r. wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska drogą elektroniczną (scan, e-mail) wraz z informacją o wysokości uiszczanej przez Wnioskodawcę opłaty rejestracyjnej, celem rejestracji.

Pismem z dnia 15 marca 2017 r. znak: OS-I.7222.14.1.2017.RD zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz o umieszczeniu przedmiotowego wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 170/2017.

Zarządzający instalacją nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych w dokumentacji, w trybie art. 16 ustawy z dn. 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2017 poz. 1405 t.j.).

Ogłoszeniem z dnia 16 marca 2017 r. znak: OS-I.7222.14.1.2017.RD podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz poinformowano o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne od dnia 23 marca 2017 r. do dnia 21 kwietnia 2017 r. na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta i Gminy Radymno oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji oraz oględziny instalacji przeprowadzone w dniu 3 kwietnia 2017 r. wykazały, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z powyższym w toku prowadzonego postępowania wzywałem prowadzącego instalację do wyjaśnień i uzupełnień wniosku:

- postanowieniem z dnia 13 kwietnia 2017 r. znak: OS-I.7222.14.1.2017.RD
- postanowieniem z dnia 14 lipca 2017 r. znak: OS-I.7222.14.1.2017.RD
- postanowieniem z dnia 18 września 2017 r. znak: OS-I.7222.14.1.2017.RD.

Wyjaśnienia wymagały m.in. niejasne zapisy wniosku dotyczące wydajności instalacji MBP i procesu biosuszenia frakcji podsitowej oraz suszenia paliwa alternatywnego.

Uzupełnienia do wniosku przedłożone zostały w dniach: 17 marca 2017 r., 2 czerwca 2017 r., 19 czerwca 2017 r., 1 września 2017 r. oraz w dniu 21 września 2017 r.

Postanowieniem z dnia 19 marca 2018 r. znak: OS-I.7222.14.1.2017.RD na wniosek strony prowadzone postępowanie zostało zawieszone do czasu przedłożenia nowego opracowanego wniosku w przedmiotowej sprawie. Pismem z dnia 14 maja 2018 r. Wnioskodawca przedłożył nowy wniosek w sprawie i zwrócił się o podjęcie zawieszonego postępowania. Postanowieniem z dnia 11 czerwca 2018 r. Marszałek Województwa Podkarpackiego na żądanie strony podjął zawieszone postępowanie administracyjne w przedmiocie rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

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

Ogłoszeniem z dnia 20 czerwca 2018 r. znak: OS-I.7222.14.1.2017.RD podano do publicznej wiadomości informację o przedłożeniu przez Wnioskodawcę istotnych dla sprawy uzupełnień do wniosku oraz poinformowano o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne od dnia 26 czerwca 2018 r. do dnia 26 lipca 2018 r. na tablicy ogłoszeń Spółki w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta i Gminy Radymno oraz na stronie internetowej i tablicach ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie.

W dniu 26 lipca 2018 r. w okresie udostępniania wniosków o:

1. Zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji MBP w Młynach (znak sprawy: OS.I.7222.14.1.2017.RD), oraz
 2. Zmianę pozwolenia zintegrowanego na eksploatację składowiska odpadów w Młynach (znak sprawy: OS.I.7222.46.2.2018.RD),
- drogą elektroniczną wpłynęły pisma Pana Zbigniewa Olecha –Radnego Gminy Radymno, ul. Korczowa 163, 37-550 Radymno oraz Pani Agaty Sadowskiej – Drapak - Prezes Stowarzyszenia Kresy Wschodnie Młyny, 37-552 Młyny 50, KRS 0000636670, w których wniesiono uwagi i wnioski, celem ich uwzględnienia w prowadzonych postępowaniach.

Wniesione wnioski w zakresie instalacji MBP (znak sprawy: OS.I.7222.14.1.2017.RD):

1. Ograniczenie ilości odpadów komunalnych przyjmowanych przez instalację,
2. Ograniczenie ilości wytwarzanego paliwa alternatywnego,
3. Hermetyzacja instalacji ograniczającej odory.
4. Monitoring wizyjny terenu instalacji MBP, w celu kontroli kto i kiedy wjeżdża na teren instalacji, w jakich godzinach i co przywozi. Udostępnianie monitoringu w czasie rzeczywistym mieszkańcom, urzędом i instytucjom, celem weryfikacji i kontroli społecznej.
5. Monitoring wizyjny drogi łączącej teren instalacji MBP z terenem sąsiedniego składowiska odpadów w Młynach, w celu kontroli czy w nocy nie wywozi się śmieci.
6. Nałożenie na użytkownika instalacji obowiązku wykonywania szerszego zakresu badań, w celu kontroli powietrza, wód i inne.
7. Modernizacja budynku sortowni, ograniczenie emisji odorów.

Do wniesionych uwag i wniosków dotyczących instalacji MBP odniesiono się w dalszej części uzasadnienia.

Wniesione wnioski w zakresie eksploatacji składowiska odpadów w Młynach (znak sprawy: OS.I.7222.46.2.2018.RD):

1. Obsadzenie pasa zieleni wokół składowiska.
2. Całodobowy monitoring składowiska odpadów.
3. Zabronienie wjazdu z odpadami komunalnymi od strony składowiska odpadów w m. Młyny z pominięciem instalacji sortowania.
4. Dokonanie kontroli składowiska odpadów w m. Młyny w celu wykluczenia nieprawidłowości.
5. Pobranie próbek do przebadania materiału składowanego w istniejących kwaterach, w celu upewnienia się czy nie są tam składowane odpady palne.

Przedłożone uwagi i wnioski dotyczące składowiska odpadów w m. Młyny zostaną uwzględnione w prowadzonym obecnie przez Marszałka Województwa Podkarpackiego postępowaniu administracyjnym znak: OS.I.7222.46.2.2018.RD. Dokonanie kontroli składowiska odpadów w m. Młyny w celu wykluczenia ewentualnych nieprawidłowości dotyczących składowania odpadów zostanie przeprowadzone w toku tego postępowania.

Jak ustalono, wnioskowane obecnie zmiany pozwolenia zintegrowanego dotyczą m.in.:

- zwiększenia ilości przetwarzanej frakcji podsitowej z 14 000 Mg/rok na 27 000 Mg/rok (zgodnie z WPGO 2022),
- zwiększenie ilości produkowanego paliwa alternatywnego z 30 000 Mg/rok na 120 000 Mg/rok (wniosek w tym zakresie wycofano)
- biosuszenie odpadów w bioreaktorach w procesie produkcji paliwa alternatywnego w ilości 30 000 Mg/rok,
- magazynowania odpadów paliwa alternatywnego (frakcja palna) o kodzie 19 12 10 (o wielkości frakcji 80 – 400 mm) w postaci sprasowanych balotów o objętości balotu ok. 1,12 m³ na utwardzonym placu wyposażonym w system zbierania odcieku,
- zwiększenia ilości przetwarzanych odpadów wielkogabarytowych z 4 000 Mg na 10 000 Mg/rok (zgodnie z WPGO 2022).
- wykonania częściowego zadaszenia wokół placu dojrzewania stabilizatu,
- likwidacji 6 istniejących wentylatorów hali sortowniczej i wykonania wentylacji mechanicznej w hali sortowniczej z ujmowaniem i odprowadzaniem zanieczyszczonego powietrza na biofiltr,
- wyposażenia wszystkich otworów drzwiowych hali technologicznej w szczelnie zamykane drzwi,
- ograniczenia procesu przetwarzania odpadów zielonych i biodegradowalnych na placu kompostowania, tj. przeniesienia procesu do bioreaktorów,
- ograniczenia procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej w pryzmach, tj. prowadzenie procesu biostabilizacji w bioreaktorach do czasu osiągnięcia odpowiednich parametrów dla stabilizatu,
- nasadzenia roślinności od strony zachodniej i północnej instalacji (na linii najbliższych zabudowań).

Zgodnie z art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska zmianę w instalacji uważa się za istotną w szczególności, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której

mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2, tj. rozporządzeniu z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji (...) (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169). Analizując wnioskowane zwiększenie wydajności eksploatowanej instalacji IPPC do produkcji paliwa alternatywnego z 30 000 Mg/rok na 120 000 Mg/rok, kwalifikowanej zgodnie z pkt. 5 ppkt. 3 lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie (...) (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), jako instalacja do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, uznano zmianę pozwolenia zintegrowanego za istotną. Zwiększana o 90 000 Mg/rok wydajność instalacji do produkcji paliwa, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację typu IPPC, klasyfikowaną zgodnie z pkt. 5 ppkt. 3 lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji (...).

Uwzględniając powyższe, pismem z dn. 6 marca 2017 r. znak: OS-I.7222.14.1.2017.RD wezwałem Wnioskodawcę do wniesienia należnej opłaty rejestracyjnej, która jest warunkiem rozpatrzenia wniosku o istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego. Prowadzący instalację przedstawił dowód wniesienia opłaty rejestracyjnej w dn. 9 marca 2017 r., uzupełnionej w dn. 15 marca 2017 r.

Analizując przedstawione dokumenty ustalono:

Po uchwaleniu nowego Wojewódzkiego Planu Gospodarowania Odpadami 2022 dla województwa podkarpackiego prowadzący instalację uzyskał nową decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia pn. „Instalacja mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz instalacja produkcji paliwa alternatywnego w Młynach, gmina Radymno”, udzieloną decyzją Wójta Gminy Radymno z dnia 20 stycznia 2017 r., znak: RO-6220.08.13.2016.

W ww. decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wskazano ilości odpadów, które mogą być przetwarzane w instalacji eksploatowanej przez PUK EMPOL Sp. z o.o. zlokalizowanej w m. Młyny, gm. Radymno tj:

- część mechaniczna instalacji MBP – wydajność 104 000 Mg/rok, w tym 54 000 Mg/rok na zmieszane odpady komunalne o kodzie 20 03 01,
- część biologiczna instalacji MBP – ilość przetwarzanej frakcji podsitowej 27 000 Mg/rok,
- przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych – w ilości 10 000 Mg/rok,
- przetwarzanie odpadów zielonych - w ilości 3 300 Mg/rok,
- produkcja paliwa alternatywnego – w ilości 120 000 Mg/rok,
- biosuszenie odpadów – w ilości 64 400 Mg/rok,
- rozdrabnianie tworzyw sztucznych i produkcja granulatu – w ilości 60 000 Mg/rok.

Dopuszczalne ilości odpadów kierowanych do przetwarzania w poszczególnych instalacjach nie mogą naruszać zapisów Wojewódzkiego Planu Gospodarowania Odpadami 2022, który w tym przypadku stanowi:

- całkowita ilość odpadów kierowanych do przetwarzania na części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych w Młynach nie przekroczy 80 000 Mg/rok (w tym zmieszane odpady komunalne 54 000 Mg/rok),
- całkowita wydajność części biologicznej instalacji MBP w Młynach – 64 400 Mg/rok,
- przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych- 10 000 Mg/rok,

- przetwarzanie odpadów zielonych i biodegradowalnych - 3 300 Mg/rok,
- produkcja paliwa alternatywnego – etapy: 70 000 (2018 r.), 90 000 (2020 r.), 120 000 Mg/rok (2022 r.),
- rozdrabnianie tworzyw sztucznych i produkcja granulatu – 30 000 Mg/rok.

Uwzględniając wniosek oraz przedstawione dokumenty w niniejszej decyzji ustaliłem co następuje:

Po analizie przedłożonego wniosku wraz z uzupełnieniami, zapisów WPGO 2022 dla województwa podkarpackiego oraz zapisów decyzji Wójta Gminy Radymno z dnia 20 stycznia 2017 r., znak: RO-6220.08.13.2016, w której zobowiązano prowadzącego instalacje do wykonania m.in.:

- częściowego zadaszenia placu dojrzewiania stabilizatu od strony północnej i północno – zachodniej, na kierunku najbliższej zabudowy mieszkaniowej, tj. mur wokół placu wyposażony zostanie w obudowane podwyższenie o wys. ok. 1,5 – 2 m, z szczelnym okapem skierowanym w kierunku placu ok. 3 m (powierzchnia zadaszenia ok. 240 m²),
- likwidacji 6 źródeł emisji substancji do powietrza – 6 istniejących wentylatorów hali sortowniczej; wykonania wentylacji mechanicznej w hali sortowniczej z ujmowaniem i odprowadzaniem zanieczyszczonego powietrza na biofiltr,
- likwidacji potencjalnego źródła emisji nieorganicznej z hali, poprzez wyposażenie hali w szczelne zamykane drzwi,
- odpady zielone winny być przetwarzane w I. fazie w zamkniętym bioreaktorze z ujmowaniem i odprowadzeniem zanieczyszczonego powietrza na biofiltr (obecnie na placu),
- zakaz magazynowania odpadów biodegradowalnych stanowiących źródło odorów na terenie zakładu,
- przesiewacze mobilne na placu mogą pracować 6.00 – 22.00,
- nasadzenia roślinności od strony zachodniej i północnej instalacji, na linii najbliższych zabudowań,
- wody opadowe z placów magazynowania odpadów kierować poprzez separator substancji ropopochodnych wraz z osadnikiem bezpośrednio do zbiornika o poj. 200 m³,
- ścieki z placu dojrzewiania stabilizatu/ kompostu kierować do otwartego zbiornika o poj. 200 m³ i wykorzystywać do nawilżania pryzm na placu dojrzewiania,
- prowadzić kontrolę szczelności i drożności systemu kanalizacji zbierającej ścieki przemysłowe,
- prowadzić monitoring oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko,

nadałem nowe brzmienie punktom od I. do XVII. obowiązującego pozwolenia zintegrowanego.

Uwzględniając zapisy decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia oraz oczekiwania społeczności lokalnej w m. Młyny korzystając z uprawnień wynikających z art. 188 ust. 3 pkt. 3 i art. 211 ust. 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2018 r. poz. 799 t.j.), w niniejszej decyzji nałożę na prowadzącego instalację następujące dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji MBP w Młynach, mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji odorów:

Ad.3. Hermetyzacja instalacji MBP.

W decyzji Wójta Gminy Radymno z dnia 20 stycznia 2017 r., znak: RO-6220.08.13.2016 o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia zobowiązano prowadzącego instalację do wykonania m.in. częściowego zadaszenia placu dojrzwania stabilizatu na kierunku najbliższej zabudowy mieszkaniowej, tj. mur wokół placu wyposażony zostanie w obudowane podwyższenie o wys. ok. 1,5 – 2 m, z szczelnym okapem skierowanym w kierunku placu ok. 3 m. Zadanie powinno ograniczyć zarówno hałas wytwarzany przez urządzenia linii sortowniczej jak również rozprzestrzenianie się odorów w kierunku zabudowy mieszkaniowej.

Ponadto, kierując się potrzebą ograniczenia emisji odorów z instalacji MBP w Młynach oraz analizując zapisy dokumentu referencyjnego dotyczącego najlepszych dostępnych technik p.n. Przemysł Przetwarzania Odpadów (sierpień 2006 r.), na podstawie art. 188 ust. 3 pkt. 3 i art. 211 ust. 8 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie XVII.14. niniejszej decyzji zobowiązałem prowadzącego instalację do hermetyzacji procesu biostabilizacji frakcji podsitowej (proces D8) poprzez prowadzenie tego procesu wyłącznie jednoetapowo w zamkniętych bioreaktorach przez okres minimum 21 – 28 dni - w terminie od dnia 1 czerwca 2019 r.

Analogicznie, w punkcie XVII.15. decyzji na podstawie uprawnień wynikających z art. 188 ust. 3 pkt. 3 i art. 211 ust. 8 ustawy Prawo ochrony środowiska, zobowiązałem prowadzącego instalację do hermetyzacji procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i biodegradowalnych (proces R3) wyłącznie w zamkniętym bioreaktorze z ujmowaniem i odprowadzeniem zanieczyszczonego powietrza na biofiltr – w terminie od dnia 1 czerwca 2019 r.

Procesy przetwarzania tych odpadów na podstawie obowiązującego pozwolenia zintegrowanego prowadzone są w pryzmach na placu kompostowania.

Ad.4. i Ad. 5. Założenie monitoringu wizyjnego na terenie instalacji MBP. Założenie monitoringu wizyjnego drogi łączącej teren instalacji MBP z terenem sąsiedniego składowiska odpadów w Młynach.

Uwzględniając potrzebę monitorowania procesów technologicznych prowadzonych w instalacji MBP oraz korzystając z uprawnień wynikających z art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie XVII.13. niniejszej decyzji zobowiązałem prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu wizyjnego systemu kontroli całego terenu instalacji MBP, tj. placów technologicznych, placów magazynowych, hali technologicznej oraz drogi łączącej instalację MBP ze składowiskiem odpadów w m. Młyny - w terminie od dnia 1 czerwca 2019 r.

Ad.6. Nałożenie na użytkownika instalacji obowiązku wykonywania szerszego zakresu badań monitoringowych.

Na podstawie art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie XIII. pozwolenia ustaliłem zakres i sposób monitorowania wpływu instalacji na środowisko, w tym:

- ilości i składu ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji,
- prowadzenia pomiarów olfaktometrycznych sprawdzających skuteczność działania biofiltrów na emitatorach powierzchniowych (B1 i B2),
- monitoringu emitowanego hałasu,
- monitoringu jakości wód podziemnych na terenie instalacji MBP w 3 otworach piezometrycznych,
- przekazywania wyników monitoringu organom administracji w terminie 30 dni od wykonania badań.

W punkcie XII. decyzji ustaliłem obowiązki w zakresie monitoringu technologicznego prowadzonych procesów mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, w tym kontrolę placu technologicznego i bioreaktorów.

W punkcie XV. pozwolenia ustaliłem warunki zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Ad. 7. Modernizacja budynku sortowni, zastosowanie odpowiednich filtrów celem ograniczenia emisji odorów.

Uwzględniając zapisy dokumentu referencyjnego dotyczącego najlepszych dostępnych technik p.n. Przemysł Przetwarzania Odpadów, sierpień 2006 r., wskazujące rozszerzone wymogi w zakresie funkcjonowania instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, m.in. w zakresie zapobiegania emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji MBP (5.2. BAT 65 a, BAT 69 /zob. sekcja 4.2.2./), na podstawie art. 188 ust. 3 pkt. 3 i art. 211 ust. 8 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie XVII.12. niniejszej decyzji zobowiązałem prowadzącego instalację do zapewnienia podciśnienia w hali sortowniczej poprzez wykonanie wentylacji mechanicznej hali z ujmowaniem i odprowadzaniem zanieczyszczonego powietrza poprzez biofiltr oraz wyposażenie wszystkich otworów drzwiowych hali do mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów w szczelne automatycznie zamykające się drzwi, w jej północnej, południowej i wschodniej ścianie - w terminie od dnia 1 stycznia 2019 r.

W instalacji zostaną zastosowane rozwiązania techniczne zapewniające hermetyzację procesu mechanicznego przetwarzania odpadów na każdym jego etapie. Rozładunek i magazynowanie oraz proces segregacji odpadów na linii sortowniczej przyjmowanych do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone będą w zhermetyzowanym obiekcie zamkniętym wyposażonym w wentylację mechaniczną z ujmowaniem i odprowadzaniem zanieczyszczonego powietrza poprzez biofiltr.

Hala będzie wentylowana mechanicznie – instalacja wentylacji mechanicznej wyciągowej działająca na zasadzie podciśnienia. System wyciągowy, realizowany będzie poprzez zastosowanie centrali wentylacyjnej wywiewnej o wydajności min. $V_w = 22000 \text{ m}^3/\text{h}$ zapewniającej 1,5 -krotną wymianę powietrza na godzinę. Powietrze usuwane będzie siecią kanałów wentylacyjnych zlokalizowanych na ścianie budynku, a następnie kierowane będzie na dwa biofiltry będące na wyposażeniu części biologicznej instalacji MBP celem oczyszczenia.

W porównaniu z obecnie prowadzonym procesem mechanicznego przetwarzania, zlikwidowane zostaną wszystkie wentylatory dachowe hali sortowniczej w ilości 6 szt. Hala wyposażona zostanie w szczelne automatycznie zamykane drzwi, które będą otwierane w trakcie wwozu lub wywozu odpadów. W hali technologicznej sortowni została zaprojektowana wentylacja mechaniczna z podłączeniem do istniejących biofiltrów i/lub centrali wyciągowej, celem usunięcia z zasysanego powietrza substancji niekorzystnych dla środowiska (m.in. pyły, odory). Zatem hermetyzacja procesu mechanicznego przetwarzania odpadów w instalacji polegać będzie na zastosowaniu systemu wentylacyjnego hali, który powodował będzie usuwanie powietrza z hali (podciśnienie). Praca w hali odbywała się będzie przy drzwiach zamkniętych.

Wentylacja mechaniczna hali nie będzie stanowiła źródła emisji substancji do powietrza, gdyż wentylatory zostaną wpięte w system odprowadzenia powietrza z hali na biofiltry na których powietrze z hali będzie oczyszczane. Emisja substancji zanieczyszczających poprzez biofiltr stanowi emisję niezorganizowaną, w rozumieniu

art. 202 ust 2a ustawy Prawo ochrony środowiska, z której emisja do powietrza nie jest ustalana.

W konsekwencji, wprowadziłem zmiany w punkcie VIII.2. i XIII.2. obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, w którym określono warunki wprowadzania substancji do powietrza z procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Ponadto, na podstawie art. 188 ust. 3 pkt. 3 oraz art. 211 ust. 8 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie XVII.17. decyzji zobowiązałem prowadzącego instalację do zadaszenia (zamknięcia) istniejących biofiltrów typu otwartego opisanych w pkt. I.3.2.2. decyzji oraz wyposażenia ich w system ujmowania emitorem (kominem) odprowadzanych do powietrza zanieczyszczeń w terminie do dnia 31 grudnia 2019 r. Kominy biofiltrów należy wyposażyć w króćce pomiarowe umożliwiające wykonanie pomiarów emisji zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie normami. W związku z wprowadzonymi zmianami technicznymi w zakresie odprowadzania zanieczyszczeń z biofiltrów należy wystąpić z wnioskiem o zmianę pozwolenia w tym zakresie oraz przedstawić propozycję emisji dopuszczalnej gazów i pyłów do powietrza - w terminie od dnia 1 października 2019 r. Zamknięcie biofiltrów ma na celu zagwarantowanie optymalnej skuteczności redukcji substancji odorotwórczych emitowanych z instalacji MBP.

Dodatkowo, w niniejszej zobowiązałem prowadzącego instalację do:

- Zlecenia wykonania pasa zieleni, tj. nasadzeń roślinności (odpowiednich gatunków drzew i krzewów) od strony zachodniej i północnej (na linii najbliższych zabudowań) - w terminie do dnia 31 września 2019 r.
- W punktach I.6.6. i I.6.7. decyzji wprowadziłem zakaz przyjmowania (dostaw) odpadów na teren instalacji MBP oraz transportu odpadów z instalacji MBP poza teren zakładu po godzinie 20:00 – niezwłocznie.

Ad. 1. Ograniczenie ilości odpadów komunalnych przyjmowanych przez instalację MBP w Młynach.

Uwzględniając status instalacji MBP w m. Młyny jako regionalnej instalacji do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych tzw. RIPOK– instalacja ta w pierwszej kolejności winna zapewnić możliwość przetworzenia w niej wytworzonych w Regionie Wschodnim zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01. Uwzględniając zapisy decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia z 2017 r., ustalenia Planu Gospodarki Odpadami 2022 dla województwa podkarpackiego i wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, maksymalna ilość odpadów kierowanych na linię sortowniczą wyniesie 80 000 Mg/rok, w tym 54 400 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych (≈ 310 Mg/dobę uwzględniając czas pracy – przyjmowania odpadów do instalacji – 256 dni/rok).

W niniejszej decyzji nie zwiększono ilości przetwarzanych zmieszanych odpadów komunalnych kierowanych do instalacji MBP.

W punkcie VII.A.2.14. decyzji wprowadziłem nakaz ograniczenia przyjęcia zmieszanych odpadów komunalnych na teren instalacji, w przypadku zapewnienia miejsc magazynowania odpadów palnych, powstających w wyniku przetwarzania odpadów zmieszanych w instalacji MBP.

Zezwoliłem na zwiększenie ilości przetwarzanych odpadów wielkogabarytowych. Jest to zgodnie z warunkami decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia oraz zapisami WPGO 2022.

Ad. 2. Ograniczenie ilości wytwarzanego paliwa alternatywnego.

Proces mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 kończy się wytwarzaniem paliwa alternatywnego z frakcji nadsitowej

wysokoenergetycznej, powstającej w wyniku przesiania tych odpadów na sicie i wysortowania odpadów nadających się do odzysku i recyklingu materiałowego. Paliwo alternatywne wytwarzane jest m.in. z frakcji palnej powstającej codziennie z przetwarzanych odpadów komunalnych.

Zgodnie z warunkami rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r. w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015 poz. 1277), zakazuje się składowania odpadów palnych o kaloryczności powyżej 6 MJ/kg. Zakaz ten dotyczy m.in. rodzajów odpadów o kodzie 19 12 12 oraz wszystkich odpadów z grupy 20. W obecnym stanie prawnych brak jest rozwiązań systemowych w zakresie zagospodarowania frakcji wysokokalorycznej. Frakcja nadsitowa wytwarzana jest w instalacjach MBP, natomiast występują trudności ze znalezieniem odbiorcy tej frakcji lub wytworzonego paliwa alternatywnego. Sytuacja taka powoduje problemy instalacji typu MBP, które magazynują wytworzoną frakcję nadsitową lub wytworzone paliwo alternatywne na terenie instalacji. Uwzględniając powyższe, w punkcie VII.A. decyzji ustaliłem warunki magazynowania odpadów palnych w sytuacji wstrzymania odbioru wytworzonego paliwa przez odbiorców.

Należy zauważyć, że w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach z 2017 r. ustalono, że maksymalna ilość odpadów wytwarzanego paliwa alternatywnego wyniesie 120 000 Mg/rok. Natomiast Wojewódzki Plan Gospodarowania Odpadami 2022 dla województwa podkarpackiego, dopuszcza stopniowe zwiększenie ilości odpadów kierowanych do produkcji paliwa w instalacji MBP w Młynach: 70 000 Mg/rok (2018 r.), 90 000 Mg/rok (2020 r.), 120 000 Mg/rok (2022 r.).

W obowiązującej decyzji zezwolono na produkcję paliwa alternatywnego w ilości 30 000 Mg/rok.

W niniejszej decyzji nie zwiększono ilości wytwarzanego paliwa alternatywnego.

W punkcie III. i IV. niniejszej decyzji odmówiłem udzielenia zezwolenia na przyjmowanie do produkcji paliwa alternatywnego od odbiorów zewnętrznych odpadów o kodach:

- 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne) – do wzbogacenia energetycznego w ilości 25 000 Mg/rok,
- ex 19 12 12 (pow. 80 mm) - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja nadsitowa - w ilości 25 000 Mg/rok,
- 19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (odpady o wysokiej kaloryczności) – w ilości 20 000 Mg/rok,

oraz odmówiłem udzielenia zezwolenia na magazynowanie odpadów palnych w ilościach mogących stwarzać zagrożenie pożarowe.

W punkcie I.1.2.3. niniejszej decyzji wskazałem, że na uniwersalną linię sortowniczą (w I. nawie) w hali sortowania kierowane będą przede wszystkim zmieszane odpady komunalne przetwarzane w procesie MBP, w ilości maksymalnej 54 000 Mg/rok. Ponadto, na linii przetwarzane będą zmieszane odpady opakowaniowe i inne odpady komunalne, odpady opakowaniowe z selektywnej zbiórki oraz odpady wielkogabarytowe. Proces mechanicznego przetwarzania odpadów kończył będzie proces produkcji paliw alternatywnych z frakcji palnych, prowadzony na linii technologicznej do produkcji paliwa alternatywnego (w II. nawie hali). Maksymalna łączna ilość odpadów kierowanych na linię sortowniczą wyniesie 80 000 Mg/rok.

Jak ustalono, prowadzący instalację MBP nie dysponuje osobną instalacją do przetwarzania (doczyszczania) selektywnie zebranych odpadów o wydajności 50 000 Mg/rok. Doczyszczanie odpadów z selektywnej zbiórki odbywa się na części

mechanicznej instalacji MBP, więc ilość przetwarzanych odpadów z selektywnej zbiórki winna zmieścić się w maksymalnej ilości odpadów przetwarzanych tj. w 80 000 Mg/rok ustalonej w WPGO 2017- 2022. Sytuacja, w której na linię sortowniczą kierowanych jest 50 000 Mg odpadów z selektywnej zbiórki jest możliwa tylko w przypadku wolnych mocy przerobowych instalacji MBP.

W punkcie II.1.4. decyzji wskazałem rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w węźle mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów w wyniku procesów przetwarzania odpadów.

Rodzaje i ilości wszystkich wytwarzanych odpadów wskazano w załączniku nr 1 do pozwolenia. Łączna ilość odpadów wytworzonych w wyniku mechanicznej obróbki odpadów na linii sortowniczej w procesie R12 nie może przekroczyć 80 000 Mg/rok.

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

W skład węzła biologicznego przetwarzania odpadów wchodzić będzie jak dotychczas 12 bioreaktorów (komposterów) omówionych w punkcie I.3.2.1. decyzji, oraz plac stabilizacji i kompostowania odpadów. Bioreaktory służyć będą przede wszystkim do kontynuacji procesu mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) w II. fazie procesu MBP tj. do biostabilizacji frakcji podsitowej wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych, celem wytworzenia stabilizatu, w procesie opisanym w punktach I.5.2. i pkt. III. niniejszej decyzji.

W punkcie I.1.4.3. oraz III.2. decyzji zezwoliłem na zwiększenie ilości przetwarzanej frakcji podsitowej ex 19 12 12 (0-80 mm) w procesie biostabilizacji z 14 000 Mg/rok na 27 000 Mg/rok (zgodnie z zapisami decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia).

W obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym ograniczono maksymalną ilość przetwarzanych odpadów frakcji podsitowej w procesie biostabilizacji do 14 000 Mg/rok, uwzględniając zapisy uchwały XXXVII/703/13 z dnia 11 września 2013 r. Sejmiku Województwa Podkarpackiego w sprawie wykonania Planu Gospodarki Odpadami dla Województwa Podkarpackiego, dotyczące instalacji przewidzianych do obsługi Regionu Wschodniego.

Po uchwaleniu zapisów nowego WPGO 2022 dla województwa podkarpackiego, w którym zwiększono dopuszczalną wydajność części biologicznej instalacji MBP w Młynach do 64 400 Mg/rok PUK EMPOL Sp. z o.o. wystąpił z wnioskiem w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie. Wnioskowana ilość przetwarzanej frakcji podsitowej ex 19 12 12 (0 – 80 mm) w procesie MBP wynosi 27 000 Mg/rok. Wprowadzone zmiany są zgodne z zapisami decyzji Wójta Gminy Radymno z dnia 20 stycznia 2017 r., znak: RO-6220.08.13.2016 o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia oraz nie naruszają zapisów nowego WPGO 2022.

W przypadku wolnych mocy przerobowych bioreaktorów – w zależności od potrzeb, bioreaktory służyć będą do prowadzenia innych procesów biologicznego przetwarzania odpadów. Jak wskazano w punkcie I.1.3.4. decyzji, bioreaktory służyć będą zarówno do biostabilizacji frakcji podsitowej wydzielanej w węźle mechanicznego przetwarzania ze zmieszanych odpadów komunalnych, jak i do biologicznego kompostowania odpadów zielonych oraz do biosuszenia odpadów w procesie produkcji paliw alternatywnych, jak również suszenia odpadów palnych celem obniżenia ich wilgotności do poziomu poniżej 25% i podniesienia ich kaloryczności, na tych samych urządzeniach technologicznych.

W punktach I.5.2.1. i III.4. decyzji ustaliłem nowe warunki prowadzenia procesu biostabilizacji odpadów frakcji podsitowej (0 – 80 mm) wydzielanej ze zmieszanych odpadów komunalnych w następujących wariantach:

- w procesie dwuetapowym, tj. w bioreaktorach i na placu stabilizacji – do dnia 31 maja 2019 r.
- w procesie jednoetapowym, tj. w zamkniętych bioreaktorach z ujmowaniem i odprowadzeniem zanieczyszczonego powietrza poprzez biofiltr, do czasu osiągnięcia odpowiednich parametrów dla stabilizatu, przez okres minimum 21 – 28 dni – od dnia 1 czerwca 2019 r.

Analizując zapisy dokumentu referencyjnego dotyczącego najlepszych dostępnych technik p.n. Przemysł Przetwarzania Odpadów (sierpień 2006 r.), korzystając z uprawnień na podstawie art. 188 ust. 3 pkt. 3 i art. 211 ust. 8 ustawy Prawo ochrony środowiska, zobowiązałem prowadzącego instalację do hermetyzacji procesu biostabilizacji frakcji podsitowej (proces D8) poprzez prowadzenie tego procesu wyłącznie jednoetapowo w zamkniętych bioreaktorach.

W zakresie produkcji paliwa alternatywnego, prowadzący instalację wnioskował o zwiększenie ilości z 30 000 Mg/rok na 120 000 Mg/rok odpadów przetwarzanych w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego, zlokalizowanej w II. nawie hali sortowni (wniosek w tym zakresie został wycofany). Wyjaśnienia wymagały m.in. wnioskowane ilości odpadów przyjmowanych do przetwarzania w zakresie ich zgodności z zapisami WPGO dla województwa podkarpackiego oraz możliwości techniczne, sposoby i miejsca magazynowania odpadów palnych w sposób niestwarzający zagrożenia pożarowego.

Jak wykazują kontrole prowadzone na terenie instalacji MBP w Młynach przez Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Marszałka Województwa Podkarpackiego w 2017 roku, pomimo zawarcia umów z odbiorcami odpadów, PUK EMPOL SP. z o.o. prowadzący produkcję paliwa w ilości 30 000 Mg/rok napotykał na duże problemy z systematycznym przekazywaniem wytworzonego paliwa alternatywnego odbiorcom, co skutkowało magazynowaniem tych odpadów na terenie instalacji, w miejscach na ten cel nie przeznaczonych.

W toku prowadzonego postępowania wzywałem prowadzącego instalację do przedstawienia wyjaśnień w tym zakresie. Po analizie przesłanych uzupełnień, w punktach I.5.3. oraz II.3. niniejszej decyzji ustaliłem nowe warunki prowadzenia produkcji paliwa alternatywnego oraz jego magazynowania.

Ponadto, ze względu na obecną sytuację rynkową i występujące trudności ze znalezieniem odbiorcy paliwa alternatywnego wytworzonego ze zmieszanych odpadów komunalnych w instalacjach MBP, na podstawie art. 188 ust. 2 pkt. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie VII.A. niniejszej decyzji ustaliłem warunki pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, tj. ustaliłem warunki magazynowania wytworzonej frakcji nadsitowej oraz wytworzonego paliwa alternatywnego na placu technologicznym - w przypadku udokumentowanego wstrzymania odbioru wytworzonego paliwa przez odbiorcę. W takiej sytuacji zarówno wytwarzana ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcja nadsitowa (odpad wysokokaloryczny), jak i wytworzone odpady palne, będą mogły być zmagazynowane na placu technologicznym, w sposób zgodny z wymaganiami p.poż do czasu ich odbioru przez uprawnionego odbiorcę.

Prowadzący instalację planuje również uruchomienie procesu biosuszenia odpadów w toku procesu produkcji paliwa alternatywnego, kwalifikowanego zgodnie z zał. nr 2 do ustawy o odpadach „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” jako proces D8 - obróbka biologiczna, w wyniku której powstają

ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12.

Zgodnie z decyzją Wójta Gminy Radymno z dnia 20 stycznia 2017 r., znak: RO-6220.08.13.2016 o środowiskowych uwarunkowaniach realizacji przedsięwzięcia do procesu biosuszenia odpadów kierowanych może być 64 400 Mg/rok. Według zapisów WPGO 2022 całkowita wydajność części biologicznej instalacji MBP w Młynach wynosi 64 400 Mg/rok, więc łączna ilość odpadów przetwarzanych w bioreaktorach nie może przekroczyć 64 400 Mg/rok, w tym odpadów poddawanych procesowi biosuszenia.

Wniosek nie przedstawiał informacji wymaganych art. 42 ustawy o odpadach w zakresie jednoznacznego wskazania rodzajów i ilości odpadów kierowanych do przetwarzania w procesie biosuszenia oraz biostabilizacji oraz rodzajów i ilości odpadów wytwarzanych w wyniku prowadzonych procesów biologicznego przetwarzania odpadów. W toku prowadzonego postępowania wzywałem prowadzącego instalację do przedstawienia wyjaśnień w tym zakresie.

Uwzględniając przedłożony wniosek, zgodnie z wymogiem art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2018 poz. 21 t.j.), w punktach I.5.4. i pkt. V. niniejszej decyzji ustaliłem warunki prowadzenia działalności w zakresie biosuszenia odpadów.

Jak ustalono do procesu biosuszenia odpadów w bioreaktorach kierowana będzie frakcja podsitowa (0- 80 mm) wysiana na sicie z odpadów palnych w procesie technologicznym produkcji paliwa alternatywnego. Proces biosuszenia prowadzony będzie w szczelnych bioreaktorach, w warunkach tlenowych, w warunkach wymuszonego napowietrzania, z ujmowaniem i oczyszczaniem gazów powstałych w wyniku prowadzenia procesu, z systemem odbierania ścieków, przez okres co najmniej 7 dni. Suszenie odpadów następować będzie pod wpływem uwalniania energii cieplnej w procesie tlenowego rozkładu biodegradowalnej frakcji organicznej. Proces przebiegać będzie podobnie do procesu biostabilizacji, jednakże w środowisku ubogim w wodę (bez nawilżania materiału wsadowego). Proces może zostać wydłużony, w przypadku nie osiągnięcia pożądanych parametrów w zakresie wilgotności <25%. Rodzaje odpadów kierowanych do procesu biosuszenia wskazałem w punkcie V.3. niniejszej decyzji, a odpady powstające w wyniku tego procesu i sposób gospodarowania nimi w punkcie V.4. decyzji.

Zgodnie z zapisem pkt. I.1.3.4.1. decyzji do bioreaktorów będzie również mogła być kierowana frakcja nadsitowa wysokoenergetyczna oraz wytworzone odpady palne o wilgotności powyżej 25%, celem obniżenia wilgotności do poziomu poniżej 25%. Odpady poddawane będą procesowi suszenia, w wyniku którego kod odpadu nie będzie ulegał zmianie.

Wnioskowana zmiana w zakresie gospodarki wodno-ściekowej dotyczyła sposobu gromadzenia wytwarzanych odcieków z placu dojrzewania stabilizatu i kompostu. Zamiast dwóch zbiorników przeznaczonych na odcieki z placu (poj. 12,57 m³ i 73,0 m³) zrealizowano jeden zbiornik o poj. 200 m³. Zwiększyło to stopień bezpieczeństwa dla środowiska wynikający z ewentualnego przepełnienia dotychczasowych zbiorników w przypadku wystąpienia deszczu nawalnego.

Ścieki technologiczne powstające w wyniku procesu biologicznego zachodzącego w bioreaktorach odprowadzane będą do szczelnego, bezodpływowego podziemnego zbiornika retencyjnego o pojemności V = 25,2 m³. Ścieki technologiczne będą recykulowane i użyte do zraszania złoża odpadów w bioreaktorach. Natomiast ich ewentualny nadmiar będzie wypompowywany i przy pomocy wozów asenizacyjnych przekazany do oczyszczalni ścieków w Jarosławiu.

Ścieki opadowe z placu manewrowego, gdzie zlokalizowana jest kontenerowa stacja paliw i z dróg technologicznych będą ujmowane w system drenażu i studzienek kanalizacyjnych oraz kierowane będą do łapacza piasku, błota, tłuszczów i olejów oraz separatora substancji ropopochodnych. Następnie kierowane będą do otwartego zbiornika o pojemności 227,6 m³. Uwzględniając wniosek wprowadzono stosowne zmiany w punktach I.3.2.4., VII.4. i VIII.5. decyzji.

W punkcie XIII.5. decyzji ustaliłem warunki prowadzenia monitoringu wpływu instalacji na wody podziemne w 3 punktach pomiarowych zlokalizowanych w obrębie dwóch poziomów wodonośnych: piezometr P-1 (na napływie) oraz piezometry P-2, P-3 (na odpływie) oraz ustaliłem zakres i częstotliwość badań oraz sposób ich prezentacji. Instalacja została wyposażona w 3 piezometry wykonane zgodnie z zatwierdzoną przez Starostę Jarosławskiego dokumentacją geologiczno-inżynierską dla potrzeb monitoringu lokalnego wód podziemnych w rejonie instalacji MBP w Młynach, znak: ŚR-IV.6541.4.2016 z dnia 24 listopada 2016 roku.

W związku ze zmianami w instalacji, Wnioskodawca opracował i przedstawił dokumentację pn. „Analiza stanu zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko dla potrzeb wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do Mechaniczno – Biologicznego Przetwarzania odpadów w Młynach, maj 2017 r.”, wymaganą zgodnie z zapisem art. 208 ust. 1 i ust. 2 pkt. 4) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

W „Analizie ...” Wnioskodawca zidentyfikował substancje powodujące ryzyko, zdefiniowane w art. 3 pkt. 37a) w.w ustawy, wykorzystywane, produkowane lub uwalniane na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji typu IPPC:

- Substancje zawarte w środkach myjąco – dezynfekcyjnych, biobójczych, stosowanych do dezynfekcji sprzętu i powierzchni na terenie hali sortowni wyposażonej w szczelną, betonową i bezodpływową posadzkę (ewentualne wycieki gromadzone są w pomieszczeniu i tam neutralizowane) oraz w budynku administracyjno – socjalnym, w pomieszczeniu magazynowym środków dezynfekcyjnych - zamknięte pomieszczenie ze szczelną betonową, wyłożoną płytkami, bezodpływową posadzką (ewentualne wycieki gromadzone są w pomieszczeniu i tam neutralizowane) tj. związki amoniaku i chloru, związki sodu, związki azotu, czwartorzędowe związki amonowe, benzylo-C12-C6 – alkilodimetylowe, chlorki 46g/l, podchloryn sodu 1-5%, wodorotlenek sodu 5-15% bis(siarczan) bis(nadtlenomonosiarczan) pentapotasu 50%, sól sodowa kwasu dodecylobenzenosulfonowego o 5-10%, kwas amidosulfonowy 5- 10%, perokso disiarczan(VI) potasu <2%.

- Substancje zawarte w stosowanych smarach do obciążonych elementów roboczych maszyn i urządzeń linii technologicznej oraz pojazdów, takich jak np. łożyska, prowadnice, przekładnie oraz w stosowanych paliwach i olejach napędowych i silnikowych, przekładniowych, mineralnych olejach hydraulicznych, tj. benzyna suma (C6-C12), olej mineralny (C12-C35), węglowodory aromatyczne: benzen, etylobenzen, toluen, ksylen, styren, węglowodory aromatyczne suma, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, fenantren, antracen, fluoranten, chrysen, benzo(a)antracen, benzo(a)piren, benzo(a)fluoranten, benzo(g,h,i)perylen, suma wielopierścieniowych węglowodórów aromatycznych; kwas benzoesowy 2,4%, dialkiloditiofosforan cynku 2%, 2,6-di-tert-butylo-p-kresol 0,5%, oleje smarowe (ropa naftowa), węglowodory >C25, ekstrahowane rozpuszczalnikowo, odasfaltowane, odparafinowane, uwodornione; olej bazowy – niespecyfikowany 52%, destylaty

ciężkie, parafinowe traktowane wodorem; olej bazowy niespecyfikowany 65,5%, estry metylowe wyższych kwasów tłuszczowych, C16- 18 i C18- nienasycone –max 7%.

- Substancje zawarte w oleju transformatorowym: benzyna suma (C6-C12), olej mineralny (C12-C35), węglowodory aromatyczne: benzen, etylobenzen, toluen, ksylen, styren, węglowodory aromatyczne suma, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, fenantren, antracen, fluoranten, chrysen, benzo(a)antracen, benzo(a)piren, benzo(a)fluoranten, benzo(g,h,i)perylen, suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych, węglowodory chlorowane: PCB.

- Substancje zawarte w odciekach i ściekach przemysłowych z terenu instalacji MBP, odcieki z procesu stabilizacji / kompostowania odpadów w bioreaktorach i przyzmacz kompostowanych/stabilizowanych na placu bioodpadów oraz ściekach pochodzących z powierzchni magazynowania surowca do produkcji paliwa alternatywnego, jak również z magazynowania paliwa alternatywnego (RDF) na wyznaczonych powierzchniach: związki azotu: azot amonowy, azot azotynowy, azot azotanowy, fosfor ogólny, kadm, chrom, miedź, rtęć, żelazo, ołów, cynk, arsen, kobalt, tal, węglowodory ropopochodne oleje (C₁₂-C₃₅).

- Substancje emitowane do powietrza (gazy procesowe), spaliny z maszyn i pojazdów wykorzystywanych na instalacji: węglowodory ropopochodne, WWA, BTEX amoniak, siarkowodor.

Przy sporządzaniu „Analizy...” uwzględniono substancje powodujące ryzyko, wykorzystywane i uwalniane na terenie instalacji MBP w Młynach, a następnie na podstawie ich charakterystyki, zidentyfikowano wśród nich istotne substancje powodujące ryzyko. Równocześnie, w oparciu o rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, ze zm.), zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006, dokonano oceny ryzyka (zagrożenia) zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu wykorzystywanymi substancjami niebezpiecznymi (powodującymi ryzyko). W dalszej kolejności zidentyfikowano miejsca wykorzystywania substancji (w tym magazynowania), produkowania i uwalniania, czyli zidentyfikowano potencjalne ogniska zanieczyszczeń. Następnie, przeprowadzono ocenę możliwości wystąpienia zanieczyszczenia środowiska gruntowo - wodnego, tj.: "ocenę ryzyka" obejmującą ocenę rzeczywistych możliwości oddziaływania istotnych substancji powodujących ryzyko na środowisko gruntowo-wodne wg stanu na dzień przygotowania niniejszej „Analizy ...”.

W „Analizie ...” wykazano, że do substancji, mogących powodować istotne ryzyko dla zanieczyszczenia wód gruntowych i gleby, z procesów instalacji MBP w Młynach, zaliczyć należy:

- Wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne
- BTEX (suma), Benzyny (C6 – C12)
- Chrom, cynk, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć, WWA,
- węglowodory ropopochodne: oleje (C12 – C35),
- mangan, sód, potas, chlorki, siarczany, żelazo, fosfor ogólny, magnez, wapń;

występujące w spalinach maszyn i pojazdów wykorzystywanych do eksploatacji instalacji, wykorzystywanych do ich napędu oraz jako substancje występujące w powstających w ramach eksploatacji części biologicznej instalacji, wodach odciekowych.

Operator instalacji dokonał analizy zastosowanych rozwiązań organizacyjnych i technicznych, mających na celu zapobieganie emisjom do środowiska i znaczące

zmniejszenie prawdopodobieństwa uwolnienia z instalacji zidentyfikowanych „istotnych” substancji powodujących ryzyko, m.in.:

- Uszczelnienie placów technologicznych służących do kompostowania / stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej wytwarzanej i przetwarzanej na jej terenie oraz system zbierania i odprowadzania ścieków i wód odciekowych z placów, który zapobiegać będzie uwalnianiu zanieczyszczeń zawartych w wodach odciekowych do wód gruntowych i do ziemi,
- System monitorowania wpływu instalacji na jakość wód podziemnych,
- Konstrukcja zbiorników na wody odciekowe zapewnia bezpieczne dla środowiska gruntowo - wodnego ich gromadzenie,
- Odprowadzenie wód opadowych i roztopowych z nawierzchni utwardzonych placów wewnętrznych odbywa się z wykorzystaniem zbiornika retencyjnego z funkcją ppoż., pełniącego zarazem funkcję separatora piasku.
- Mała ilość magazynowanych i przewożonych substancji;
- Odpowiednie zabezpieczenia przed wyciekami – budynek hali sortowni wraz z technicznym utrzymaniem pojazdów posiada szczelną betonową, wyłożoną płytkami, bezodpływową posadzkę (ewentualne wycieki gromadzone są w pomieszczeniu i tam neutralizowane);
- Budynek technicznego utrzymania pojazdów wyposażony jest w szczelną, betonową, wyłożoną płytkami i bezodpływową posadzkę (ewentualne wycieki gromadzone są w pomieszczeniu i tam neutralizowane). Przy budynku znajduje się również stanowisko mycia samochodów – szczelny, betonowy i otwarty plac z odprowadzeniem ścieków, gdzie wykorzystywany jest płyn DIMER stosowany w myjkach typu Karcher.
- Wszystkie substancje czyszczące zawierające substancje stwarzające ryzyko przechowywane są w magazynie w oryginalnych opakowaniach producenta.
- Zabezpieczanie przewożonych substancji – transport specjalistyczny prowadzony zgodnie z wymogami prawa;
- Używane w maszynach oleje i smary magazynowane są w budynku administracyjno - socjalnym, za wyjątkiem oleju napędowego, który magazynowany jest w zbiorniku naziemnym przy stacji paliw.
- Zbiornik dwupłaszczowy na olej, wyposażony we wskaźnik przecieku oleju, położony na betonowej posadzce (pod zbiornikiem znajduje się płyta fundamentowa o grubości 40 cm, warstwa betonu o gr. 20 cm, poduszka z pospółki kruszywa kamiennego o gr. 50 cm oraz geowłóknina, tworząca szczelną nieckę pod zbiornikiem);
- Dostawy oleju napędowego odbywają się autocysterną samochodową przystosowaną do przewozu oleju napędowego ON;
- Pojazdy tankowane są na szczelnym, betonowym placu, obok którego posadowiona jest skrzynia z sorbentem i rękawami, używanymi do neutralizacji ewentualnych wycieków;
- Odpowiednie zabezpieczenia przed wyciekami – pod transformatorem znajduje się szczelna, bezodpływowa misa betonowa przechwytyująca ewentualne wycieki; obudowa stacji transformatorowej jest konstrukcją żelbetową składającą się z fundamentu betonowego prefabrykowanego.

Istotnym czynnikiem mającym wpływ na bezpieczeństwo lokalizacji instalacji w omawianym terenie jest jego położenie geologiczne. Na podstawie wykonanych badań i przeprowadzonych pomiarów stwierdza się, że na przedmiotowym terenie:

- brak występowania poziomów wód podziemnych do głębokości 4,5 m p. p. t., czyli w utworach czwartorzędowych;
- wykształcenie geologiczne utworów czwartorzędowych i neogeńskich w postaci osadów słaboprzepuszczalnych, odpowiednio: z cienkiej warstwy piasków gliniastych oraz glin pylastych zwięzłych (gliny zwałowe) oraz słaboprzepuszczalnych ilów i iłotłupków.

Dodatkowo, teren instalacji MBP w Młynach znajduje się całkowicie poza zasięgiem Głównych Zbiorników Wód Podziemnych (GZWP) oraz Użytkowych Poziomów Wód Podziemnych (UPWP). Należy jednak dodać, że instalacja może wpływać na środowisko gruntowo – wodne poprzez spływ powierzchniowy w kierunku rzeki Szkło, gdzie wody odpływające z instalacji mogą infiltrować w lokalnie występujące utwory wodonośne (jeśli nie są one izolowane powierzchniowymi utworami słabo przepuszczalnymi). Podsumowując powyższe można stwierdzić, że istniejące warunki środowiskowe wskazują na ograniczoną możliwość zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego.

Należy uznać, że w przedłożonej dokumentacji wykazano, że pomimo stosowania substancji stwarzających ryzyko sklasyfikowanych w rozporządzeniu Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1 272/2008 na terenie zakładu, ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego zostało ograniczone do minimum, głównie z uwagi na zastosowane zabezpieczenia. Jedynie w sytuacjach awaryjnych występuje średnie ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

W oparciu o przeprowadzoną szczegółową analizę, niniejszą decyzją nie nałożono obowiązku opracowania raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu. Jednakże, uwzględniając charakter prowadzonej działalności w zakresie gospodarowania odpadami, prowadzący przedmiotową instalację typu PPC prowadzi monitoring wpływu eksploatowanych instalacji na wody podziemne. Na potrzeby monitoringu środowiska wokół instalacji MBP w Młynach wykonano 3 otwory piezometryczne (P-1 na napływie i P-2 i P-3 na odpływie), mające na celu ocenę potencjalnego jej oddziaływania na wody podziemne. Z przeprowadzonej analizy oznaczeń jakości wód gruntowych wynika, że wyłącznie przewodność elektrolityczna właściwa klasyfikuje te wody w II klasie czystości, przy czym nieco wyższa wartość tego wskaźnika została odnotowana w piezometrze P-3, w sąsiedztwie zbiornika na wody odciekowe z placu biologicznego przetwarzania oraz wewnętrznej drogi technologicznej z instalacji MBP na składowisko odpadów. Z uwagi na fakt, że instalacja odprowadza wody opadowe i ścieki oczyszczone poza teren, do którego inwestor posiada tytuł prawny, prowadzony jest monitoring wód powierzchniowych w trzech punktach pomiarowych. Ponadto, zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w obowiązującym pozwoleniu określono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód podczas eksploatacji instalacji oraz sposób ich nadzorowania.

Wody opadowe i roztopowe z utwardzonych powierzchni 8 200 m² obejmujących: chodniki, drogi i place komunikacji wewnętrznej oraz teren wagi samochodowej (bez powierzchni dojrzewania stabilizatu) są zbierane odwodnieniem liniowym umieszczonym w osi placów i dojazdów a następnie kanalizacją burzową kierowane do dwóch łapaczy piasku, błota, tłuszczów i oleju oraz separatora koalescencyjnego zintegrowanego z osadnikiem PSK V Koala typ 10/2500, skąd będą odprowadzane do podpoziomowego zbiornika na podczyszczone wody opadowe z placów i dróg wewnętrznych, o kubaturze 227,6 m³, służącego do magazynowania wody do celów ppoż. i pielęgnacji zieleni. Nadmiar wody w ilości $Q_{\max r} = 9\,069 \text{ m}^3/\text{rok}$

grawitacyjnie odpływa z w/w zbiornika i poprzez wylot W2 wprowadzana jest do rowu melioracji szczególnej, stanowiącego dopływ rzeki Szkło. Stężenia zanieczyszczeń w ściekach opadowo-roztopowych z powierzchni zanieczyszczonych po podczyszczeniu w separatorze odprowadzane wylotem W2 do rowu melioracji szczególnej, stanowiącego dopływ rzeki Szkło, nie mogą przekraczać następujących wartości: zawiesina 100 mg/dm^3 , substancje ropopochodne 15 mg/dm^3 . Na powyższe działania, Zarządzący posiada stosowne pozwolenie wodnoprawne orzeczone w pkt. II decyzji z 12.09.2012 r. Nr OLR-II.6341.39.2012, wydanej przez Starostę Jarosławskiego.

Analiza wpływu wprowadzanych zmian technologicznych w eksploatowanych instalacjach oraz sposobu odprowadzania zanieczyszczeń do powietrza z instalacji IPPC na ustalenia dotyczące spełniania wymogów wynikających z dokumentu referencyjnego pn. Przemysł Przetwarzania Odpadów, sierpień 2006 r.

Rozwiązania zalecane zgodnie z dokumentem referencyjnym pn. Przemysł Przetwarzania Odpadów, a rozwiązania zastosowane w instalacji

LP.	ROZWIĄZANIA ZALECANE	ROZWIĄZANIA ZASTOSOWANE W INSTALACJI
Wymogi dokumentu referencyjnego dla biologicznego przetwarzania odpadów		
Techniki magazynowania i obsługi w biologicznym przetwarzaniu odpadów		
1	Ulepszyć przetwarzanie mechaniczno – biologiczne poprzez: Wypośażenie instalacji przetwarzania odpadów (włącznie z obszarem przyjęcia i bunkrem), przetwarzania mechanicznego, instalacji magazynowych i wszelkich etapów przetwarzania biologicznego w urządzenie do gromadzenia powietrza odlotowego oraz tam, gdzie to stosowne, instalację usuwania. Powszechne są wymiany powietrza trzy lub cztery razy na godzinę. Oczyszczanie powietrza odlotowego lub jego ponowne wykorzystanie, np. jako powietrze dla potrzeb degradacji biologicznej.	Od dnia 1 stycznia 2019 r. hala technologiczna będzie wentylowana mechanicznie – instalacja wentylacji mechanicznej wyciągowej działająca na zasadzie podciśnienia (zasysania powietrza). System wyciągowy, realizowany będzie poprzez zastosowanie centrali wentylacyjnej wywiewnej o wydajności min. $V_w = 22000 \text{ m}^3/\text{h}$ zapewniającej 1,5 -krotną wymianę powietrza na godzinę. Powietrze w ilości min $V_n = 22000 \text{ m}^3/\text{h}$, usunięte zostaje siecią kanałów wentylacyjnych zlokalizowanych na ścianie budynku, a następnie kierowane będzie na dwa biofiltry będące na wyposażeniu części biologicznej instalacji MBP celem oczyszczenia. Hala będzie wyposażona w drzwi zamykające się i otwierające podczas wjazdu i wyjazdu pojazdów na jej teren.
2	Wykorzystywanie kombinacji automatycznych i szybko zamykających się drzwi z tzw. instalacjami kurtyn powietrznych, które w praktyce mogą również działać jako zamek, z utrzymaniem czasu otwarcia drzwi do minimum. Można to ułatwić poprzez dodanie kontrolowanych przez czujnik bram żaluzjowych lub klap oraz	Hala wyposażona będzie w automatycznie zamykane drzwi zamykające się każdorazowo przy wjeździe i wyjeździe pojazdów na teren hali. Pracownicy zostaną odpowiednio w tym względzie przeszkoleni i zobowiązani do przestrzegania takiego postępowania.

	poprzez wystarczające wymiarowanie powierzchni manewrowej przed halą. Należy uznać, że dyscyplina pracowników hali i floty pojazdów jest co najmniej równie ważna w celu rzeczywistej realizacji krótkich czasów otwarcia. Należy również zapewnić, że ma miejsce wystarczająca konserwacja drzwi, zgodnie z wymaganiami i trzymać się właściwego działania. Instalowanie kurtyny powietrznej tworzy zasłonę otaczającego powietrza w otwartych drzwiach, co zapobiega wtargnięciu powietrza z hali.	Mechanizmy otwierania drzwi będą poddawane okresowym przeglądom technicznym i należyтым konserwacjom. Na terenie hali będzie działała instalacja wyciągowa. Wytwarzane przez ta instalacje podciśnienie będzie stanowiło tzw. kurtynę, której zadaniem będzie nie dopuszczenie do wydostania się powietrza poza teren hali.
3.	Wykorzystanie odsysania do źródeł punktowych ekstrakcji i powietrza hali, z późniejszym odpylaniem.	Z hali powietrze będzie usuwane poprzez instalację wyciągową i kierowane do biofiltrów, gdzie będzie oczyszczane m.in. z takich substancji jak substancje odorowe, pyły. Zastosowane biofiltry będą stanowiły zasadniczy element odpylania powietrza Ponadto, na podstawie art. 188 ust. 3 pkt. 3 oraz art. 211 ust. 8 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie XVII.17. decyzji zobowiązałem prowadzącego instalację do zadaszenia (zamknięcia) istniejących biofiltrów typu otwartego opisanych w pkt. I.3.2.2. decyzji oraz wyposażenia ich w system ujmowania emitorem (kominem) odprowadzanych do powietrza zanieczyszczeń. Kominy biofiltrów należy wyposażyć w króćce pomiarowe umożliwiające wykonanie pomiarów emisji zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie normami. Zamknięcie biofiltrów ma na celu zagwarantowanie optymalnej skuteczności redukcji substancji odorotwórczych emitowanych z instalacji MBP.
4.	Fermentacja biologiczna służy do redukcji ciężaru i zobojętnienia dowolnych aktywnych biologicznie materiałów organicznych. Utrata wody i materiałów biodegradowalnych mogą wynosić od 20 do 35%. Redukcje ilości odpadów wysyłanych na składowisko mogą wynosić nawet powyżej 60%	Biologiczne przetwarzanie – dwustopniowa stabilizacja tlenowa (do 40 % straty wody), będzie prowadzić do uzyskania produktu (odpadu) stabilnego biologicznie – stabilizatu. Zapewnia też redukcję ilości odpadów kierowanych na składowisko, zapewni oprócz głównej segregacji, powtórna obróbkę mechaniczną odpadów powstałych po procesie biologicznego suszenia.
5.	Ograniczenie wszystkich możliwych emisji poprzez wprowadzenie działań ochronnych	Dla MBP przewidziano: a) metody ograniczenia emisji substancji do powietrza poprzez zastosowanie do biofiltrów. Skierowanie do biofiltra powietrza z hali sortowni, powietrza poprocesowego z komposterów.

		b) metody emisji ograniczenia hałasu poprzez prowadzenie procesów sortowania i biologicznego przetwarzania w zamkniętej hali. Wszystkie urządzenia wykorzystane w procesie będą urządzeniami odpowiednio zabezpieczonymi przed nadmierną emisją hałasu, c) metody ochrony wód i gleb - wody opadowe i roztopowe (ścieki opadowe) z terenów dachów, placów, terenów utwardzonych będą podczyszczane w separatorze substancji ropopochodnych, a następnie kierowane do zbiornika o poj. 200 m³ – cele p.poż. nadmiar wywożony na oczyszczalnię, - wody opadowe z placu dojrzewania kierowane do zbiornika o poj. 200 m³, zawracane do nawilżania pryzm (plac dojrzewania), nadmiar wywożony na oczyszczalnię ścieków, - ścieki technologiczne (przemysłowe) poprzez system ich zbierania w bioreaktorach będą kierowane do szczelnego zbiornika i dalej będą recykulowane do nawilżania odpadów w bioreaktorach, nadmiar wywożony będzie na oczyszczalnię ścieków.
6.	MBP obejmuje mechaniczne rozdzielanie odpadów, przetwarzanie biologiczne (fermentacja beztlenowa i/lub tlenowa) frakcji organicznej oraz dalsze rozdzielanie mechaniczne w razie potrzeby	Dostarczone do instalacji MBP zmieszane odpady komunalne będą w pierwszym etapie przetwarzane mechanicznie na sortowni, kolejnym etapem będą natomiast procesy biologiczne: dwustopniowa stabilizacja tlenowa lub biosuszenie. Prowadzony będzie również mechaniczne przetwarzanie (sianie na sicie o prześwicie oczek 20 mm) otrzymanego po stabilizacji tlenowej stabilizatu
7.	MBP musi prowadzić do redukcji zawartości biodegradowalnych substancji organicznych, objętości, zawartości wody, możliwości powstawania gazu i aktywności respiracyjnej odpadów jak również znaczącej poprawy wymywania i osadzania	Stabilizat o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady uzyskany po procesie biologicznym będzie charakteryzował się następującymi parametrami: a) straty prażenia stabilizatu mniejsze niż 35 % s. m. a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20 % s. m., lub b) ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego jest większy niż 40%, lub c) wartość AT₄ poniżej 10 mg O₂/g s. m. a straty prażenia stabilizatu mniejsze niż 35 % s. m., lub

		d) AT ₄ poniżej 10 mg O ₂ /g s. m. a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20 % s. m.
8.	Produkty wyjściowe zakładów MBP oraz instalacji produkcji paliwa alternatywnego są znacznie zredukowane pod względem ciężaru oraz ustabilizowane	Stabilizat uzyskany po procesie biologicznym instalacji MBP charakteryzował się będzie odpowiednimi parametrami i będzie mógł być w sposób bezpieczny zeskładowany na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne lub przekazany do innego przetwarzania przez uprawnionych odbiorców. Paliwo alternatywne będzie spełniało odpowiednie parametry wymagane przez ich odbiorców do produkcji cementu i/lub produkcji energii elektrycznej i ciepłej.
9.	Proces biologiczny prowadzony jest w systemie hermetycznym lub obudowanym	Proces biologicznego przetwarzania prowadzony będzie w szczelnych, zamkniętych komposterach (bioreaktorach) podłączonych do instalacji aktywnego napowietrzania - powietrze procesowe oczyszczane będzie w biofiltrze.
10.	Paliwo alternatywne wytwarza się w drodze sortowania odpadów głównie w celu pozostawienia materiału palnego, poprzez usuwanie mokrych frakcji gnijących i ciężkich substancji obojętnych (kamienie, szkło, złom metalowy itp.) z odpadów. Inne operacje to, na przykład, przesiewanie, separatory, zgniatarki, odsiewanie i przebieganie	W procesie produkcji paliwa alternatywnego w Młynach stosowany będzie odpowiedni dobór (sortowanie) odpadów o wysokiej kaloryczności, stosowane będzie biosuszenie w przypadku stwierdzenia nadmiernej wilgotności, usuwane będzie tzw. balast (kamienie, szkło, złom i.in.), stosowane będzie odpowiednie przesiewanie, dwustopniowe rozdrabnianie. W wyniku tego procesu będzie się uzyskiwało produkt o wartości opałowej 12-25 MJ/kg, o wilgotności poniżej 25%.
11.	Produkcja różnych rodzajów paliw odpadowych w zależności od użytkownika (np. cegielnie, różnego rodzaju elektrownie), typu pieca (np. rusztowy, zasilany dyszami) oraz rodzaju użytych do produkcji odpadów (np. odpady niebezpieczne, frakcja sucha odpadów komunalnych)	O sposobie wykorzystania odpadów, jako paliwo decyduje finalny ich odbiorca. Warunki oraz standard przekazywanych do wykorzystania odpadów został określony na etapie negocjacji warunków kontraktu. Pożądane parametry paliwa alternatywnego: – wartość opałowa ≈ 20 ÷ 25 MJ / kg, – wilgotność < 15 % wag., – zawartość chloru < 0,7 %, – zawartość siarki < 1% – zawartość metali ciężkich do 2000 ppm - rozdrobienie ≈ 30 mm.
12.	Zastosowanie magnetycznych i niemagnetycznych separatorów metali. Celem jest ochrona maszyn granulujących a	W instalacji stosuje się separatory ferromagnetyczne na wyjściu z linii sortowniczej, celem oddzielenia ze

	także spełnienie wymogów użytkownika końcowego	strumienia odpadów możliwe największej ilości odpadów żelaznych. Metale nieżelazne są wydzielane w segregacji ręcznej na linii sortowniczej.
13.	Stosowanie połączenia systemów rozdrabniających i granulujących nadających się do przygotowania odpowiedniej wielkości paliwa odpadowego	Prowadzony będzie proces produkcji paliwa alternatywnego w ramach procesu technologicznego tj. frakcja powyżej 80 mm podawana będzie na rozdrabniacz wstępny, który rozdrabnia odpady na frakcję ok. 250 mm i dalej taśmociągami na sito o średnicy oczek 80 mm; kolejno nadsito pow. 80 mm kierowane będzie na drugi rozdrabniacz, który rozdrabnia odpady na frakcję 30 mm, celem wytworzenia odpadu o kodzie 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne 25 – 30 mm); Po rozdrobnieniu produkt końcowy przygotowany do odzysku energetycznego w postaci paliwa alternatywnego transportowany będzie do miejsca magazynowania przy użyciu ładowarki kołowej przednionaczyniowej na pryzmę w wyznaczonej i opisanej kodem odpadu części hali.

Uwzględniając zmiany wprowadzone w instalacji uznano zmianę przedmiotowej decyzji za zmianę istotną w rozumieniu art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Jak ustalono, instalacja posiada możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania odpadów oraz wyposażona jest w instalacje i urządzenia odpowiadające wymaganiom ochrony środowiska. Lokalizacja instalacji jest zgodna z zapisami Planu gospodarki odpadami dla województwa podkarpackiego. Tym samym uwzględniając wszystkie przywołane w uzasadnieniu okoliczności faktyczne i prawne, należało uwzględnić żądanie wniosku PUK „EMPOL” Sp. z o.o. z/s Tylmanowa.

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

Za wydaniem niniejszej decyzji, wnioskowanej zgodnie z art. 155 ustawy Kpa, przemawia słuszny interes strony. Biorąc powyższe pod uwagę orzekłem jak w osnowie.

P o u c z e n i e

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

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

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

Decyzja zawiera

załączniki nr 1, nr 2, nr 3, nr 4, nr 5

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł

uiszczona w dniu 20.02.2017 r.

na rachunek bankowy

Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
(-)

Andrzej Kulig

DYREKTOR DEPARTAMENTU

OCHRONY ŚRODOWISKA

(podpisane bezpiecznym podpisem elektronicznym)

Otrzymują:

1. Pełnomocnik PUK EMPOL Sp. z o.o.

Pani Agnieszka Brzeźnia

37-451 Tylmanowa, os. Rzeka 133

2. a/a

3. OS.I.

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska

ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów

2. Urząd Miasta i Gminy Radymno

3. Minister Środowiska

ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa