



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO**

DSK-IV.7222.10.2021

Poznań, dnia 26 maja 2022 r.
za dowodem doręczenia

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4, ust. 7, art. 211 ust. 1, ust. 5 i ust. 6 pkt 1, pkt 2, pkt 7, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a pkt 2 i pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.), art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 ze zm.) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 735 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Altvater Piła Sp. z o.o., ul. Łączna 4a, 64-920 Piła, reprezentowanego przez pełnomocników -Tomasza Bielańskiego i Marcina Jęsko, o zmianę

ORZEKAM

I. **Zmienić** decyzję Marszałka Województwa Wielkopolskiego DSR-II-2.7222.29.2016 z dnia 14.06.2018 r., udzielającą Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda, gm. Szydłowo, w następującym zakresie:

1. Punkt I.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

1. Rodzaj i parametry instalacji

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji *	Parametr instalacji	Oznaczenie prowadzącego instalację
Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych	ust. 5 pkt 3 lit. a tiret pierwsze	I wariant – mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 Przepustowość instalacji: - <u>w części mechanicznej</u> (sortowanie) 70 000,00 Mg/rok (średniodobowo 269,23 Mg/dobę)	Altvater Piła Sp. z o.o. ul. Łączna 4a 64-920 Piła NIP: 764 17 96 232 REGON: 570302283
		II wariant (w części biologicznej) – biologiczne suszenie odpadów o kodzie 20 03 01 Przepustowość instalacji: 45 000 Mg/rok (średniodobowo 173,08 Mg/dobę)	

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji *	Parametr instalacji	Oznaczenie prowadzącego instalację
		III wariant (w części biologicznej) – biologiczne suszenie frakcji wysokokalorycznej – odpadów o kodzie ex 19 12 12 Przepustowość instalacji: 45 000 Mg/rok (średniodobowo 173,08 Mg/dobę)	

* wg 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).

2. Punkt I.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

2. Opis instalacji

Instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego stanowi instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP). Instalacja zlokalizowana jest w granicach działki ewidencyjnej nr 236/7 w m. Kłoda, gm. Szydłowo. Wnioskodawca posiada tytuł do ww. działki na podstawie umowy sprzedaży, zawartej w formie aktu notarialnego.

Przedmiotem niniejszej decyzji jest instalacja MBP oraz obiekty techniczne i urządzenia powiązane z ww. instalacją. Parametry tej instalacji są adekwatne do zapisów wojewódzkiego planu gospodarki odpadami.

Instalacja MBP składa się z części mechanicznej, tj. istniejącej sortowni odpadów oraz części biologicznej. Głównym celem pracy instalacji jest przetwarzanie odpadów o kodzie 20 03 01, tj. niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (I wariant).

W odrębnych wariantach funkcjonowania (w części biologicznej) - w zależności od potrzeb, instalacja może służyć do:

- biosuszenia (biologicznego suszenia) odpadów o kodzie 20 03 01 (II wariant),
- biosuszenia (biologicznego suszenia) odpadów frakcji wysokokalorycznej (ex 19 12 12) wydzielonej mechanicznie ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych (III wariant).

Część mechaniczna instalacji MBP

Część mechaniczną instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów stanowi linia sortownicza usytuowana na szczelnym podłożu, uniemożliwiającym przedostawanie się odcieków do środowiska. Część urządzeń linii sortowniczej zlokalizowana jest pod wiatą stalową – halą stalową (tj. rozdrabniacz wstępny z lejem zasypowym oraz część przenośnika wznoszącego i odbierającego materiał z rozdrabniacza). Ww. wiata (hala stalowa) wyposażona jest w ścianę żelbetonową oporową. Powyżej ściany oporowej i na pozostałych powierzchniach bocznych obiektu zamontowana jest siatka stalowa do wysokości konstrukcji dachu. Pozostałe urządzenia usytuowane są pomiędzy halą stalową i halą namiotową. Urządzenia te zabezpieczone są przed wpływem warunków atmosferycznych poprzez obudowę z blachy i miejscowe zadaszenia.

W skład linii sortowniczej o wydajności 70 000 Mg/rok (praca dwuzmianowa) wchodzi następujące obiekty oraz urządzenia:

- a. Rozdrabniacz wstępny z lejem zasypowym, który służy do rozdrabniania odpadów ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych do granulacji rzędu 200 mm w celu dalszego przetwarzania na sicie obrotowym. Załadunek odpadów do urządzenia odbywa się poprzez kosz załadunkowy, do którego odpady przemieszczane są ze strefy przyjęć odpadów, za pomocą ładowarki kołowej. Urządzenie umieszczone jest w hali stalowej ze strefą buforową dla zmieszanych odpadów komunalnych. Hala posiada szczelną posadzkę, ponadto wyposażona jest w ścianę oporową w konstrukcji żelbetonowej, o którą może zostać oparta przyzma dostarczanych odpadów oraz w system odprowadzania ścieków.

- b. Przenośnik wznoszący odbierający materiał z rozdrabniacza, posiadający przykrycie ze stali cynkowanej, falowanej, który zapobiega wywiewaniu odpadów oraz ogranicza emisję do powietrza. Przenośnik kieruje odpady do sita obrotowego, znajdującego się poza halą.
- c. Sito obrotowe (bębnowe) – sito dwufrakcyjne o oczku 80 mm, które służy m.in. do wydzielenia frakcji ulegającej biodegradacji ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych (ex 19 12 12), kierowanej do części biologicznej instalacji MBP. Sito zlokalizowane jest pomiędzy halą stalową a halą namiotową (magazyn pre RDF), na szczelnej posadzce, obudowane blachą ograniczającą możliwość emisji pyłów i gazów, w tym substancji zapachowych (odorigennych) do powietrza.
- d. Przenośnik taśmowo-ślizgowy, transportujący frakcję nadsitową powyżej 80 mm wydzieloną na sicie obrotowym do zadaszonego separatora elektromagnetycznego (metali żelaznych).
- e. Separator elektromagnetyczny nadtaśmowy - frakcji nadsitowej tj. powyżej 80 mm.
- f. Przenośnik taśmowo-ślizgowy (rewersyjny), którego zadaniem jest kierowanie odpadów do magazynu preRDF w obrębie hali namiotowej lub do kontenera podstawionego przy separatorze elektromagnetycznym.
- g. Przenośnik taśmowo-ślizgowy, transportujący odpady o granulacji 0-80 mm (frakcja podsitowa) spod sita obrotowego na przenośnik, z przejściem przez separator elektromagnetyczny.
- h. Separator magnetyczny nadtaśmowy – frakcji poniżej 80 mm.
- i. Przenośnik taśmowo-ślizgowy, którego zadaniem jest transport odpadów (frakcja podsitowa) po przejściu przez separator elektromagnetyczny frakcji poniżej 80 mm na przenośnik rewersyjny.
- j. Przenośnik rewersyjny frakcji poniżej 80 mm do kontenerów frakcji podsitowej.

Cześć biologiczna instalacji MBP

Zadaniem tej części instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów jest przede wszystkim stabilizacja tlenowa frakcji ulegającej biodegradacji, wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (0-80 mm) w trakcie procesu przetwarzania odpadów w części mechanicznej instalacji MBP. Część biologiczna posiada moc przerobową na poziomie **45 000 Mg/rok**.

W skład części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych wchodzi następujące obiekty i urządzenia:

- a. Bioreaktory (reaktory biologiczne) betonowe (7 szt.), w ramach których prowadzona jest faza intensywnej procesu stabilizacji tlenowej, mają postać boksów (tuneli). Wszystkie boksy zespolone są w jeden budynek wraz z przylegającą halą wentylatorowni. Każdy boks zamykany jest od czoła bramą harmonijkową, obsługiwaną ręcznie. Boksy (bioreaktory) wykonane z żelbetu, wyposażone są w kanały napowietrzające i odciekowe w podłodze, instalację nawadniającą oraz otwory wywiewne.
W fazie przestoju wentylatorów, następuje proces nawadniania złoża wewnątrz bioreaktorów. Nadmiar wody, która zostaje dostarczona do procesu, przechwytywany jest przez kanały napowietrzająco-odciekowe.
Na końcu kanałów napowietrzająco-odciekowych każdego z bioreaktorów zaprojektowano komorę zbiorczą, w której gromadzą się odcieki. W komorze wykonano studzienkę zbiorczą z rurociągiem, który odprowadza grawitacyjnie odcieki do kolektora zbiorczego, który uchodzi do zbiornika na odcieki. Nawadnianie materiału odbywa się za pomocą instalacji nawadniającej. Załadunek bioreaktora oraz jego wyładunek odbywa się za pomocą ładowarki. Powietrze poprocesowe wyciągane jest z bioreaktorów za pomocą czerpni, usytuowanej w tylnej części bioreaktora, a następnie kierowane na złożo biologiczne (biofiltr), gdzie następuje jego oczyszczanie. Przewiduje się, iż jednorazowy cykl pracy pojedynczego bioreaktora wyniesie do 21 dni.
- b. Wentylatorownia, w której usytuowano wentylatory (napowietrzające oraz wyciągowe), konieczne dla procesu wentylacji/napowietrzania odpadów w bioreaktorach. Powietrze poprocesowe, które wyciągane jest za pomocą czerpni ściennych - usytuowanych w górnej części bioreaktora kierowane jest na złożo biologiczne, tzw. biofiltr. Prowadzenie procesu odbywa się automatycznie z możliwością prowadzenia w trybie ręcznym. Praca wentylatorów uzależniona jest od informacji, jakie będą dostarczane przez mierniki.

Nawiew powietrza do poszczególnych bioreaktorów realizowany jest poprzez wentylatory nawiewne – po 1 szt. na bioreaktor. Powietrze zasysane jest bezpośrednio z wentylatorowni, co zapewnia jego wyższą temperaturę od powietrza zewnętrznego w okresie zimowym. W razie potrzeby do procesu może być zawracane powietrze poprocesowe. Wyciąg powietrza poprocesowego ze wszystkich bioreaktorów wymuszany jest przez jeden wentylator wywiewny. Powietrze zasysane jest przez czerpnie powietrza zlokalizowane w górnej części tylnej ściany każdego boksu, następnie przez kolektor zbiorczy i tłoczone do biofiltra. Obieg powietrza sterowany jest przez układ przepustnic jednopłaszczyznowych wyposażonych w siłowniki.

- c. Biofiltr (na dachu obiektu) - powietrze poprocesowe z bioreaktorów wyprowadzone zostaje systemem rurociągów i kierowane jest na biofiltr. Przemieszczające się z dołu ku górze (przez filtrujący materiał) zużyte powietrze zostaje uwolnione z uciążliwych substancji zapachowych. Za proces uwolnienia odpowiedzialne są: materiał filtrujący, mikroorganizmy i wentylacja. Żyjące w materiale biofiltra mikroorganizmy umożliwiają przez swoją przemianę materii przekształcenie zapachowych związków węgla w CO₂, wodę i ciepło. W ten sposób następuje zminimalizowanie emisji związków złoonych, powstałych na skutek procesu rozkładu. Posadzka biofiltra została zaprojektowana ze spadkiem zgodnym ze spadkiem dachu. Skropliny, które mogą się wytworzyć w rurociągach doprowadzających powietrze do biofiltra, wody odciekowe powstające na samym złożu biologicznym oraz wody opadowe lub roztopowe będą spływały zgodnie ze spadkiem, a następnie ujmowane i odprowadzane do sieci kanalizacyjnej. Docelowo odcieki te trafiają do zbiornika odcieków. Wkład biofiltra jest ułożony na specjalnej konstrukcji składającej się ze stópek oraz krutek, które są odporne na środowisko agresywne, umożliwiają przedostawanie się powietrza przez poszczególne warstwy wkładu biofiltra oraz pozwalają na przesiekanie wód odciekowych (odcieków) i opadowych lub roztopowych. Powietrze poprocesowe dostarczane jest przez kanał instalacji wyciągowej. Jego przepływ wymuszony jest przez wentylator wyciągowy. W pierwszej kolejności powietrze poprocesowe trafia pod kraty złoża biofiltru, gdzie w przestrzeni pod kratkami tworzywowymi rozpręża się i równomiernie rozprzestrzenia pod złożem filtracyjnym. Następnie przechodzi przez całą powierzchnię złoża i oczyszczone odprowadzane jest do powietrza.
- d. Plac dojrzwania, w obrębie tego szczelnego i odwodnionego placu (betonowego) realizowana jest faza dojrzwania procesu biostabilizacji, w postaci ułożonych pryzm. Pryzmy są napowietrzane poprzez ich przerzucanie minimum raz w tygodniu. Proces stabilizacji tlenowej na placu dojrzwania trwa ok. 5 tygodni. W ramach placu dojrzwania dopuszczalne jest również magazynowanie stabilizatu przed procesem przetwarzania i po przesianiu na sicie oraz magazynowanie wysianego odpadu o kodzie 19 05 03.
- e. Zbiornik odcieków technologicznych – odcieki, które powstają w obiektach instalacji biologicznego przetwarzania odpadów zarówno w pierwszym etapie procesu (faza intensywne w bioreaktorach) oraz w drugim etapie procesu (faza dojrzwania na placu) są kierowane do szczelnego, otwartego, żelbetowego zbiornika na odcieki. Pojemność użytkowa żelbetowego, szczelnego zbiornika wynosi 400 m³. Ponadto do zbiornika kierowane są wody opadowe lub roztopowe z placów manewrowych oraz dróg wewnętrznych. Odcieki gromadzone w zbiorniku wykorzystywane są do nawadniania pryzm na placu dojrzwania. Nadmiar ścieków gromadzonych w ww. zbiorniku kierowany jest do zewnętrznej oczyszczalni ścieków. Do wspomaganie procesu tlenowej stabilizacji przewidziano instalację zraszającą pryzmy w bioreaktorach. Odpady zraszone są odciekami ze zbiornika odcieków. W przypadku niedoboru cieczy do zraszania w zbiorniku przewidziano możliwość pobierania wody do zraszania z ujęcia wód podziemnych w Skrobku.

W ramach części biologicznej instalacji MBP znajdują się również:

- a. drogi wewnętrzne i place manewrowe o szczelnej betonowej nawierzchni;
- b. place technologiczne:
 - szczelny betonowy plac (obiekt 9) – w wydzielonej części placu Obiekt 9 powadzone jest przesiewanie stabilizatu na sicie 20 mm oraz magazynowanie odpadów przewidzianych do przesiewania i przesianych na sicie 20 mm;
 - plac technologiczny przy bioreaktorach - w obrębie placu przewidziano ewentualne magazynowanie odpadów frakcji podsitowej, przed ich załadunkiem do bioreaktorów (w chwili obecnej nie przewiduje się magazynowania ww. frakcji);

- c. fragment wewnątrzzakładowej sieci wodociągowej doprowadzającej wodę do budynku bioreaktorów;
- d. instalacja elektryczna;
- e. wewnątrzzakładowa kanalizacja deszczowa – odprowadzająca wody opadowe lub roztopowe z połąci dachowych budynku bioreaktorów i wentylatorowni do istniejącej kanalizacji deszczowej;
- f. wewnątrzzakładowa kanalizacja odcieków technologicznych – odprowadzająca odcieki do zbiornika odcieków;
- g. system recyrkulacji odcieków technologicznych na plac dojrzewania i w bioreaktorach.

Ponadto, w skład Zakładu wchodzi następujące obiekty i urządzenia: budynek socjalno-sanitarny z pomieszczeniem wagowym, zbiornik na ścieki z budynku socjalno-sanitarnego, waga samochodowa, drogi i place technologiczne, zbiornik na wody opadowe lub roztopowe z dróg technologicznych oraz odcieków z bioreaktorów, systemu wentylacji i biofiltracji oraz parkingów, osadnik i separator ścieków - wód opadowych lub roztopowych z dróg i parkingów, zbiornik na odcieki pochodzące z hali stalowej, strefy buforowej, hali namiotowej i brodzika dezynfekcyjnego.

3. Punkt I.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

3. Charakterystyka stosowanej technologii i urządzeń

W ramach instalacji MBP, składającej się z części mechanicznej i biologicznej przewiduje się pracę w trzech wariantach eksploatacyjnych:

3.1. I wariant – przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) w instalacji MBP, w części mechanicznej o przepustowości 70 000 Mg/rok oraz w części biologicznej o przepustowości 45 000 Mg/rok

Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest w dwóch etapach, tj.:

- a. mechaniczny - przetwarzanie odpadów w ramach linii sortowniczej (proces unieszkodliwiania D13),
- b. biologiczny - przetwarzanie frakcji 0-80 mm w cz. biologicznej instalacji MBP, tj. w bioreaktorach i na placu dojrzewania (proces unieszkodliwiania D8).

Ponadto, gotowy stabilizat po procesie stabilizacji tlenowej w części biologicznej może być dodatkowo przetwarzany na sicie o oczku 20 mm w wydzielonej części placu technologicznego (obiekt 9) lub w części placu dojrzewania (obiekt 5) w obrębie placu, w procesie unieszkodliwiania D13. Wobec powyższego wyróżnia się dwa podwarianty:

- podwariant IA - nie przewiduje się przesiewania stabilizatu,
- podwariant IB - przewiduje się przesiewanie stabilizatu na sicie o oczku 20 mm.

Opis procesu technologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (I wariant):

Część mechaniczna instalacji MBP (proces unieszkodliwiania D13)

1. Odpady dostarczane do Zakładu podlegają wstępnej kontroli, co do zgodności z deklaracją dostawcy. Wszystkie dowożone oraz wywożone odpady podlegają ważeniu za pomocą wagi najazdowej i zostają zewidencjonowane w systemie ewidencji.
2. Po dokonaniu powyższych czynności pojazd z odpadami kierowany jest do strefy buforowej (przeznaczonej dla dostarczanych odpadów), gdzie następuje ich rozładunek w hali stalowej. Na tym etapie wydzielane są również manualnie metale nieżelazne.
3. Odpady ze strefy buforowej transportowane są za pomocą ładowarki kołowej do znajdującego się w tym samym obiekcie pierwszego elementu linii sortowniczej – rozdrabniacza wstępnego. Odpady dostarczane są do urządzenia poprzez lej zasypowy. Zadaniem urządzenia jest rozdrobnienie odpadów do frakcji 0 - 200 mm. W trakcie załadunku odpadów do leja zasypowego wydzielane są odpady o kodzie 16 02 13* oraz 16 02 14.

4. Rozdrobnione odpady transportowane są za pomocą przenośnika wznoszącego do sita bębnowego, którego zadaniem jest rozdzielanie strumienia odpadów na dwie frakcje:
 - a. < 80 mm (0-80 mm) – tzw. frakcja podsitowa (ex 19 12 12) – przewidziana do przetwarzania biologicznego w części biologicznej instalacji MBP,
 - b. > 80 mm – tzw. frakcja nadsitowa (ex 19 12 12) – przewidziana do dalszego przetwarzania w ramach linii sortowniczej w części mechanicznej instalacji MBP.
5. Powstała w wyniku rozdzielania na sicie bębnowym frakcja nadsitowa transportowana jest za pomocą przenośnika do separatora elektromagnetycznego, którego zadaniem jest wydzielenie ferromagnetyków (metali żelaznych). Wydzielone metale kierowane są do podstawionego kontenera/pojemnika. Pozostały strumień odpadów frakcji nadsitowej kierowany jest przenośnikiem rewersyjnym do magazynu preRDF tj. hali namiotowej lub w kierunku przeciwnym do zsypu, przy separatorze elektromagnetycznym, bezpośrednio do podstawionego kontenera. Magazyn preRDF to wydzielona ścianami powierzchnia w hali namiotowej, gdzie prowadzone jest czasowe magazynowanie odpadów do czasu zebrania ilości transportowej. Odpady ładowane są za pomocą ładowarki kołowej do pojazdów transportujących odpady do dalszego przetwarzania poza Zakładem lub kierowane do dalszego przetwarzania w ramach Zakładu, w wariancie III, tj. poprzez suszenie frakcji wysokokalorycznej, wydzielonej ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych.
6. Powstała w wyniku rozdzielania na sicie bębnowym frakcja podsitowa transportowana jest za pomocą przenośników wznoszących (przenośników taśmowo-ślizgowych) na przenośnik rewersyjny. Na przesypie pomiędzy przenośnikiem wznoszącym a rewersyjnym odpady poddawane są działaniu separatora, którego zadaniem jest wydzielenie ferromagnetyków (metali żelaznych). Wydzielone metale kierowane są do podstawionego kontenera/pojemnika. Przenośnik rewersyjny kieruje pozostałe odpady frakcji podsitowej do jednego z dwóch podstawionych kontenerów.

Część biologiczna instalacji MBP (proces unieszkodliwiania D8)

W części biologicznej instalacji MBP przewiduje się prowadzenie procesu stabilizacji tlenowej frakcji organicznej (0-80 mm), wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (tzw. frakcji podsitowej). Proces stabilizacji tlenowej odpadów oparty jest o technologię bioreaktorów żelbetowych z dachem żelbetowym oraz plac dojrzewania. Poniżej wymienia się kolejno procesy technologiczne prowadzone w ramach części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych.

1. Transport odpadów, tj. frakcji podsitowej wydzielonych w części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony jest w kontenerach z wykorzystaniem samochodów hakowych. Odpady transportowane są bezpośrednio do bioreaktora i ich załadunek do bioreaktora prowadzony jest za pomocą ładowarki kołowej.
2. Po zakończeniu załadunku bioreaktora i zamknięciu bramy rozpoczyna się faza intensywna procesu stabilizacji tlenowej, trwająca do 21 dni w kontrolowanych warunkach wilgotności, temperatury i dostępności tlenu. W trakcie procesu prowadzone jest napowietrzanie odpadów poprzez znajdujące się w posadzce bioreaktora kanały napowietrzająco-odciekowe. Kanały te służą także do odprowadzania odcieków. Powietrze poprocesowe z bioreaktora pobierane jest przez czerpnię znajdującą się w górnej części tylnej ściany bioreaktora i dalej jest kierowane na biofiltr (złoże biologiczne).
Odcieki z bioreaktora odprowadzane są do zbiornika odcieków. W trakcie prowadzenia fazy intensywnej procesu przewiduje się także w miarę potrzeb nawadnianie odpadów, poprzez instalację nawadniania podwieszoną do stropu każdego z bioreaktorów, odciekami technologicznymi gromadzonymi w zbiorniku lub alternatywnie wodą wodociągową. Całość działań prowadzących do kontrolowania warunków prowadzenia procesu stabilizacji tj. nawadnianie, napowietrzanie, sterowana jest poprzez system informatyczny i zestaw czujników.
3. Po zakończeniu fazy intensywnej procesu stabilizacji tlenowej w bioreaktorach odpady są transportowane za pomocą ładowarki kołowej na plac dojrzewania, gdzie prowadzona jest druga faza procesu stabilizacji tlenowej.
Plac dojrzewania posiada szczelną nawierzchnię betonową oraz system odwodnienia, który kieruje odcieki do zbiornika odcieków. Odpady na placu dojrzewania formowane są w przyzmy za pomocą ładowarki kołowej i przerzucane są za pomocą przerzucarki lub alternatywnie ładowarki kołowej minimum raz w tygodniu.

Faza dojrzewania procesu stabilizacji tlenowej trwa do 5 tygodni. Czas ten może zostać skrócony w przypadku osiągnięcia przez partie odpadów parametrów pozwalających na zaklasyfikowanie ich jako stabilizat.

4. Po uzyskaniu przez odpady stabilizowane na placu dojrzewania wielkości parametrów niezbędnych do uznania je za stabilizat, są one kierowane do ostatecznego zagospodarowania (unieszkodliwienie na składowisku odpadów) – podwariant IA lub alternatywnie kierowane są na sito o oczku 0-20 mm w celu przesiania (podwariant IB). Dopuszcza się przekazywanie stabilizatu uprawnionym podmiotom w celu dalszego przetwarzania.
5. Przesiewanie stabilizatu na sicie 20 mm (podwariant IB) prowadzone jest w ramach części biologicznej instalacji MBP w wydzielonej części placu technologicznego (obiekt 9) lub w części placu dojrzewania (obiekt 5). Wydzielona na sicie o oczku 0-20 mm frakcja podsitowa klasyfikowana jako odpad o kodzie 19 05 03 przekazywana jest podmiotom zewnętrznym w celu odzysku lub wykorzystywana do odzysku przez Prowadzącego instalację na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w m. Kłoda (na podstawie odrębnej decyzji administracyjnej). Natomiast frakcja nadsitowa traktowana jako stabilizat skierowana jest do ostatecznego unieszkodliwienia na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne lub przekazywana uprawnionym podmiotom w celu dalszego przetwarzania. W obrębie placu technologicznego (obiekt 9) oraz na terenie wydzielonych sektorów placu dojrzewania (obiekt 5) przewiduje się także czasowe, krótkoterminowe magazynowanie odpadów przewidzianych do przesiewania i przesianych na sicie 20 mm.

3.2. II wariant – biosuszenie zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) o przepustowości 45 000 Mg/rok

Wariant eksploatacyjny polegający na biosuszeniu (suszeniu biologicznym) zmieszanych odpadów komunalnych składa się z trzech etapów:

- Biologicznego suszenia w bioreaktorach, tj. części biologicznej instalacji MBP (proces unieszkodliwiania D8).
- Mechanicznego przetwarzania powstałego odpadu o kodzie 19 05 01 na linii sortowniczej, tj. części mechanicznej instalacji MBP (proces unieszkodliwiania D13).
- Stabilizacji tlenowej frakcji 0-80 mm (wydzielonej na sicie obrotowym linii sortowniczej), zachodzącej w bioreaktorach i na placu dojrzewania części biologicznej instalacji MBP (proces unieszkodliwiania D8).

Ponadto gotowy stabilizat po procesie stabilizacji tlenowej może być dodatkowo przetwarzany na sicie o oczku 20 mm w obrębie placu technologicznego (obiekt 9) lub w części placu dojrzewania (obiekt 5), w procesie unieszkodliwiania D13. Wobec powyższego wyróżnia się dwa podwarianty:

- podwariant IIA - nie przewiduje się przesiewania gotowego stabilizatu,
- podwariant IIB - przewiduje się przesiewanie stabilizatu na sicie o oczku 20 mm.

Opis procesu technologicznego – biosuszenia zmieszanych odpadów komunalnych (II wariant)

Proces biosuszenia prowadzony jest w bioreaktorach części biologicznej instalacji MBP, natomiast w dalszej kolejności na linii sortowniczej części mechanicznej instalacji odbywa się przetwarzanie odpadów wydzielonych z biosuszenia (19 05 01).

Część biologiczna instalacji MBP

1. Zmieszane odpady komunalne ładowane są za pomocą ładowarki kołowej do bioreaktorów. Po wypełnieniu reaktora zamykana jest brama i rozpoczyna się proces biologicznego suszenia odpadów trwający około 7 dni. W trakcie procesu odpady poddawane są intensywnemu napowietrzaniu w celu zmniejszenia ich wilgotności. Nie prowadzi się nawadniania odpadów. Powietrze wtłaczane jest przez kanały napowietrzająco-odciekowe w posadźce reaktora. Powietrze procesowe kierowane jest do biofiltra. W wyniku procesu biosuszenia powstaje odpad klasyfikowany pod kodem 19 05 01, który poddawany jest mechanicznemu przetwarzaniu w części mechanicznej instalacji MBP.

Część mechaniczna instalacji MBP

2. Odpady o kodzie 19 05 01 zostają wyładowane, za pomocą ładowarki kołowej i są transportowane do części mechanicznej instalacji MBP, gdzie są czasowo magazynowane luzem (w postaci usypanej przyzmy) na szczelnej posadźce w strefie buforowej hali stalowej pod zadaszeniem, w sposób zapobiegający mieszaniu się z innymi rodzajami odpadów.

3. Odpady ze strefy buforowej transportowane są za pomocą ładowarki kołowej do znajdującego się w tym samym obiekcie pierwszego elementu linii sortowniczej – rozdrabniacza wstępnego. Odpady dostarczane są do urządzenia poprzez lej zasypowy. Zadaniem urządzenia jest rozdrobnienie odpadów do frakcji 0-200 mm.
4. Rozdrobnione odpady transportowane są za pomocą przenośnika wznoszącego do sita bębnowego, którego zadaniem jest rozdzielanie strumienia odpadów na dwie frakcje.
 - a. < 80 mm – tzw. frakcja podsitowa (ex 19 12 12) – przewidziana do przetwarzania biologicznego w części biologicznej instalacji MBP,
 - b. > 80 mm – tzw. frakcja nadsitowa (ex 19 12 12) – przewidziana do dalszego przetwarzania w ramach linii sortowniczej w części mechanicznej instalacji MBP.
5. Powstała w wyniku rozdzielania na sicie bębnowym frakcja nadsitowa transportowana jest za pomocą przenośnika do separatora elektromagnetycznego, którego zadaniem jest wydzielenie ferromagnetyków (metali żelaznych). Wydzielone metale kierowane są do podstawionego kontenera/pojemnika. Pozostały strumień odpadów frakcji nadsitowej kierowany jest przenośnikiem rewersyjnym do magazynu preRDF, tj. hali namiotowej lub w kierunku przeciwnym do zsypu, przy separatorze elektromagnetycznym, bezpośrednio do podstawionego kontenera. Odpady ładowane są za pomocą ładowarki kołowej do pojazdów transportujących odpady do dalszego przetwarzania poza Zakładem.
6. Powstała w wyniku rozdzielania na sicie bębnowym frakcja podsitowa transportowana jest za pomocą przenośników wznoszących (przenośników taśmowo-ślizgowych) na przenośnik rewersyjny. Na przesypie pomiędzy przenośnikami odpady poddawane są działaniu separatora elektromagnetycznego, którego zadaniem jest wydzielenie ferromagnetyków (metali żelaznych). Wydzielone metale kierowane są do podstawionego kontenera/pojemnika. Przenośnik rewersyjny kieruje pozostałe odpady frakcji podsitowej do jednego z dwóch podstawionych kontenerów.

Stabilizacja tlenowa frakcji 0-80 mm - część biologiczna instalacji MBP

1. Transport odpadów (frakcji podsitowej) wydzielonych w części mechanicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony jest w kontenerach z wykorzystaniem samochodów hakowych. Odpady transportowane są bezpośrednio do bioreaktora. Załadunek odpadów do bioreaktora prowadzony jest za pomocą ładowarki kołowej.
2. Po zakończeniu załadunku bioreaktora i zamknięciu bramy rozpoczyna się faza intensywnej stabilizacji tlenowej, trwająca 14 dni w kontrolowanych warunkach wilgotności, temperatury i dostępności tlenu. W trakcie procesu prowadzone jest napowietrzanie odpadów poprzez znajdujące się w posadce bioreaktora kanały napowietrzająco-odciekowe. Kanały te służą także do odprowadzania odcieków. Powietrze poprocesowe z bioreaktora pobierane jest przez czerpnię znajdującą się w górnej części tylnej ściany bioreaktora. Powietrze poprocesowe kierowane jest na biofiltr. Odcieki z bioreaktora odprowadzane są do zbiornika odcieków. W trakcie prowadzenia fazy intensywnej stabilizacji przewiduje się także w miarę potrzeb nawadnianie odpadów, poprzez instalację nawadniania podwieszoną do stropu każdego z bioreaktorów, ściekami technologicznymi gromadzonymi w zbiorniku lub alternatywnie wodą wodociągową. Całość działań prowadzących do kontrolowania warunków prowadzenia procesu stabilizacji, tj. nawadnianie, napowietrzanie, sterowana jest poprzez system informatyczny i zestaw czujników.
3. Po zakończeniu fazy intensywnej stabilizacji tlenowej w bioreaktorach odpady są transportowane za pomocą ładowarki kołowej na plac dojrzwania, gdzie prowadzona jest druga faza procesu stabilizacji tlenowej. Odpady na placu dojrzwania formowane są w pryzmy za pomocą ładowarki kołowej i przrzucane za pomocą przrzucarki lub alternatywnie ładowarki kołowej minimum raz w tygodniu. Przewiduje się, że faza dojrzwania procesu stabilizacji tlenowej może trwać do 5 tygodni. Nie mniej czas ten może zostać skrócony w przypadku osiągnięcia przez partie odpadów parametrów stabilizatu.
4. Po uzyskaniu przez odpady stabilizowane na placu dojrzwania wielkości parametrów niezbędnych do uznania je za stabilizat, są one kierowane do ostatecznego zagospodarowania (unieszkodliwianie na składowisku odpadów) – podwariant IIA lub alternatywnie kierowane na sito o oczku 0-20 mm w celu przesiania (podwariant IIB).

Dopuszcza się przekazywanie stabilizatu uprawnionym podmiotom w celu dalszego przetwarzania.

- Przesiewanie stabilizatu na sicie 20 mm (podwariant IB) prowadzone jest w ramach części biologicznej instalacji MBP w wydzielonej części placu technologicznego (obiekt 9) lub w części placu dojrzewania (obiekt 5). Wydzielona na sicie o oczku 0-20 mm frakcja podsitowa klasyfikowana jako odpad o kodzie 19 05 03 przekazywana jest podmiotom zewnętrznym w celu odzysku lub wykorzystywana do odzysku przez Prowadzącego instalację na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w m. Kłoda (na podstawie odrębnej decyzji administracyjnej). Natomiast frakcja nadsitowa traktowana jako stabilizat skierowana jest do ostatecznego unieszkodliwiania na składowisku odpadów innych niż niebezpieczne lub przekazywania uprawnionym podmiotom w celu dalszego przetwarzania. W obrębie placu technologicznego (obiekt 9) oraz na terenie wydzielonych sektorów placu dojrzewania (obiekt 5) przewiduje się także czasowe, krótkoterminowe magazynowanie odpadów przewidzianych do przesiewania i przesianych na sicie 20 mm.

3.3. III wariant – biosuszenie frakcji wysokokalorycznej (ex 19 12 12) wydzielonej ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych o przepustowości 45 000 Mg/rok

Wariant eksploatacyjny (III wariant) polega na biosuszeniu (biologicznym suszeniu) frakcji wysokokalorycznej (ex 19 12 12), wydzielonej ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych i składa się z jednego etapu, prowadzonego w procesie odzysku R12. Proces ten ma na celu suszenie odpadów, w celu poprawy ich parametrów przed przekazaniem innemu podmiotowi w celu odzysku.

Opis procesu technologicznego – biosuszenie frakcji wysokokalorycznej (III wariant)

Część biologiczna instalacji MBP

- Odpady transportowane są z hali namiotowej do bioreaktorów za pomocą ładowarki lub w kontenerach z wykorzystaniem pojazdu specjalistycznego.
- Odpady ładowane są za pomocą ładowarki kołowej do bioreaktorów. Po wypełnieniu reaktora zamykana jest brama i rozpoczyna się proces suszenia odpadów trwający około 5-7 dni w zależności od parametrów wejściowych. W trakcie procesu odpady poddawane są intensywnemu napowietrzaniu w celu zmniejszenia ich wilgotności. Nie prowadzi się nawadniania odpadów. Powietrze włączane jest przez kanały napowietrzająco-odciekowe w posadzce reaktora. Powietrze procesowe kierowane jest do biofiltra. W wyniku tego procesu powstaje odpad klasyfikowany w dalszym ciągu pod kodem 19 12 12, jednakże posiadający mniejszą wilgotność.
- Materiał znajdujący się w bioreaktorach rozładowywany jest za pomocą ładowarki kołowej. Odpady transportowane są na specjalistyczne pojazdy transportu drogowego i przekazywane innym podmiotom w celu odzysku, tj. do produkcji paliwa alternatywnego.

- Punkt I.4. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

4. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców

L.p.	Rodzaj	Zużycie
1.	Woda	3000 m ³ /rok
2.	Energia elektryczna	1050 MWh/rok a. część mechaniczna - 400 MWh/rok b. część biologiczna - 650 MWh/rok
3.	Olej przekładniowy	200 dm ³ /rok
4.	Smar do łożysk	40 kg/rok

5. Punkt I.5. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

5. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowane rozwiązania organizacyjne, techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości, wynikające z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów:

- a. Wdrożenie systemu zarządzania środowiskiem (data wdrożenia: 17 sierpień 2022 r.), system zarządzania środowiskiem uaktualnić, w przypadku wystąpienia uzasadnionych oddziaływań odorowych (BAT 1).
- b. Opracowanie i wdrożenie procedur i systemów: charakterystyki odpadów i procedury poprzedzające ich odbiór, procedury odbioru odpadów, system śledzenia oraz wykazu odpadów w Zakładzie, system zarządzania jakością odpadów z przetworzenia (element systemu zarządzania środowiskiem) (data wdrożenia: 17 sierpień 2022 r.). Zapewnienie segregacji odpadów, sortowanie dostarczanych odpadów (BAT 2, BAT 33).
- c. Ustanowienie i prowadzenie wykazu strumieni gazów odlotowych jako części systemu zarządzania środowiskowego (BAT 3) - data wdrożenia: 17 sierpień 2022 r.
- d. Prowadzenie aktualnego wykazu strumieni ścieków jako części systemu zarządzania środowiskowego (BAT 3) - data wdrożenia: 17 sierpień 2022 r.
- e. Zoptymalizowanie miejsc magazynowania odpadów, odpowiednia pojemność magazynów odpadów, bezpieczna obsługa miejsc magazynowania odpadów, wyznaczenie miejsc magazynowania odpadów niebezpiecznych (BAT 4).
- f. Postępowanie z odpadami zgodnie z zapisami pozwolenia zintegrowanego (BAT 5).
- g. Zapobieganie lub ograniczanie emisji odorów poprzez: minimalizowanie czasu magazynowania odpadów (krótkotrwale magazynowanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w hali stalowej, o części ścian w postaci murków oporowych i pozostałej części w postaci siatki stalowej - zapobieganie rozwiewaniu odpadów), bezpośrednio przetwarzanie frakcji podsitowej wydzielonej z odpadów o kodzie 20 03 01 (następuje przetrzymywanie frakcji podsitowej w dwóch kontenerach w ramach linii mechanicznego przetwarzania odpadów, wyłącznie w czasie pracy linii mechanicznego przetwarzania odpadów), prowadzenie procesu stabilizacji tlenowej w procesie dwustopniowym (BAT 13).
- h. Optymalizacja przetwarzania tlenowego poprzez prowadzenie procesu stabilizacji tlenowej w procesie dwustopniowym – faza intensywna w bioreaktorach z układem wentylacji i redukcja emisji oraz faza dojrzewania prowadzona na placu w przyzmacach (BAT 13).
- i. Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł rozproszonych (BAT 14).
- j. Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych – obudowa urządzeń linii sortowniczej, wyposażenie części mechanicznej instalacji w wentylację mechaniczną odprowadzającą strumień gazów odlotowych do urządzenia ochrony powietrza – filtr tkaninowy (BAT 14).
- k. Bieżące czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady (BAT 14).
- l. Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków (BAT 18).
- m. Stosowanie odpowiednich środków operacyjnych mających na celu ograniczenie emisji hałasu do środowisk (BAT 18).
- n. Lokalizacja urządzeń i obiektów instalacji w znacznej odległości od obiektów wrażliwych (BAT 18).
- o. Systematyczna kontrola i konserwacja urządzeń (BAT 18).
- p. Obsługa urządzeń przez doświadczony personel oraz unikanie prowadzenia hałaśliwych prac na zewnątrz obiektów w porze nocnej (BAT 18).
- q. Optymalizacja zużycia wody do czyszczenia poprzez czyszczenie na sucho (BAT 19).
- r. Stosowanie recyrkulacji ścieków w części biologicznej instalacji, celem nawadniania odpadów poddawanych stabilizacji tlenowej (BAT 19).
- s. Prowadzenie przetwarzania i magazynowania odpadów wyłącznie w obrębie powierzchni nieprzepuszczalnych i odwodnionych (BAT 19).
- t. Zastosowanie zbiorników retencjonujących ścieki o odpowiedniej pojemności (BAT 19).
- u. Segregacja ścieków poprzez stosowanie kanalizacji wód opadowych i odrębnej kanalizacji ścieków przemysłowych w tym technologicznych (BAT 19).
- v. Stosowanie infrastruktury odwadniającej dla obszarów przetwarzania (BAT 19).

- w. Stosowanie technik zapobiegających lub ograniczających skutki awarii i incydentów dla środowiska. Ustanowienie i stosowanie procedur zarządzania i ograniczania emisji powstających w wyniku awarii i incydentów oraz stworzenie i stosowanie rejestru przypadków awarii i incydentów, jako element systemu zarządzania środowiskowego (BAT 21), data wdrożenia: 17 sierpień 2022 r..
- x. Opracowanie planu racjonalnego zużycia energii (BAT 23), data wdrożenia: 17 sierpień 2022 r.
- y. Ograniczanie emisji do powietrza pyłów oraz metali zawartych w pyłe (przez stosowane filtra tkaninowego (BAT 25).
- z. Selekcja odpadów dostarczonych do przetworzenia biologicznego (BAT 33).
- aa. Stosowanie biofiltra i filtra tkaninowego (BAT 34).
- bb. Ograniczanie emisji ścieków przemysłowych oraz zużycia wody poprzez stosowanie segregacji ścieków, recyrkulacji ścieków, oraz ograniczanie powstawania odcieków poprzez kontrolę poziomu wilgotności odpadów poddawanych procesowi biologicznego przetwarzania (BAT 35).
- cc. Kontrolowanie kluczowych parametrów odpadów i procesów biologicznego przetwarzania odpadów tj. temperatury, wilgotności, napowietrzania (BAT 36).
- dd. Przystosowanie działań do warunków pogodowych (BAT 37).
- ee. Segregacja strumieni gazów odlotowych na strumień o wysokiej zawartości substancji zanieczyszczających kierowanych na płuczkę i biofiltr oraz strumień gazów o niskiej zawartości substancji zanieczyszczających – rozładunek i wsad do części mechanicznej (BAT 39).

Zastosowane rozwiązania organizacyjne, techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości niewynikające z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów:

- a. Prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania odpadów w 7 reaktorach biologicznych o konstrukcji żelbetowej, zamykanych od czoła bramami, wyposażonych w system napowietrzania, nawadniania odpadów, kanały odprowadzania odcieków oraz system ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego poprzez biofiltry.
- b. Nawadnianie odpadów przetwarzanych na placu dojrzewania odciekami technologicznymi pochodzącymi ze strefy związanej z biologicznym przetwarzaniem odpadów w procesie unieszkodliwiania D8 (ograniczenie zużycia wody wodociągowej).
- c. Dodatkowe zraszanie w okresie letnim i suchym odpadów przetwarzanych na placu dojrzewania – ograniczenie pylenia.
- d. Zraszanie przyzł magazynowanych odpadu o kodzie 19 05 99 (przed poddaniem procesowi przesiewania) i 19 05 03 w okresach suchych i wietrznych w celu ograniczenia pylenia, w przypadku ich magazynowania dłużej niż tydzień przewiduje się przerzucanie przyzł z częstotliwością raz w tygodniu.
- e. Zastosowanie szczelnych posadzek w strefie związanej z mechanicznym przetwarzaniem odpadów, wyposażonych w system ujęcia i odprowadzania ścieków przemysłowych do zbiornika na odcieki.
- f. Zastosowanie szczelnych nawierzchni dróg i placów technologicznych, wyposażonych w system ujęcia i odprowadzenia odcieków do zbiornika wód technologicznych (odcieków).
- g. Zastosowanie obudowy z blachy i miejscowych zadaszeń w części mechanicznej instalacji MBP, usytuowanej poza halą, w tym zastosowanie obudowy z blachy przy sicie obrotowym i przenośnikach taśmowych, zadaszenie nad separatorami magnetycznymi.
- h. Przetwarzanie odpadów z wydzielaniem frakcji nadsitowej, w celu wytworzenia odpadów przeznaczonych do produkcji paliwa alternatywnego tj. do odzysku, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami.
- i. Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych oraz frakcji wysokokalorycznej (wydzielonej wcześniej w części mechanicznej instalacji), polegające na ich suszeniu biologicznym, w celu poprawy właściwości odpadów przewidzianych do odzysku, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami.
- j. Magazynowanie odpadów w sposób selektywny i bezpieczny dla środowiska, w szczególności środowiska gruntowo-wodnego, zdrowia i życia ludzi, w wyznaczonych do tego celu miejscach.

6. Pkt I.8.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

8.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1, ust. 2 i ust. 2a, art. 211 ust. 1, art. 220 ust. 1 oraz art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.), rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r., poz. 845).

8.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza

a. Na terenie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, w części mechanicznej instalacji MBP, zorganizowane źródło emisji substancji do powietrza stanowi hala technologiczna, w której prowadzone są procesy mechanicznego przetwarzania odpadów. Powietrze z hali, przed wprowadzeniem do powietrza (za pośrednictwem dwóch emitorów E.M-1 i E.M-2), kierowane jest na dwa odrębne filtry tkaninowe.

b. Na terenie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, w części biologicznej instalacji MBP, zorganizowane źródło emisji substancji do powietrza stanowi biofiltr (biofiltr otwarty) w skład którego wchodzi siedem żelbetowych bioreaktorów. Powietrze z bioreaktorów (czerpnie ściennie usytuowane w górnej części bioreaktora) odciągane jest przy pomocy wentylatora wyciągowego i kierowane na biofiltr. Powietrze z bioreaktorów kierowane jest do strefy rozprężonej biofiltra (pod kratami biofiltra) w celu uzyskania równomiernego przepływu powietrza przez złożę. Biofiltr wypełniony jest materiałem filtracyjnym.

8.1.2. Miejsca emisji, emitory oraz ich charakterystyka i warunki pracy

Oznaczenie emitora (miejsce emisji)	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji					Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ochrony powietrza
		Wysokość	Średnica	Wydajność wentylatora	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów odlotowych		
		[m]	[m]	[m ³ /h]	[m/s]	[K]		
Segment mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych								
E.M-1	poziomy – wylot boczny	9,0	0,7x1,3	24 250	7,4	293	4 992	filtr tkaninowy
E.M-2	poziomy – wylot boczny	9,0	0,7x1,3	24 250	7,4	293	4 992	filtr tkaninowy
Segment biologicznego przetwarzania odpadów								
E2.1	powierzchniowy	9,0	212,0 *	30 600	0	313	8 760	złożę biologiczne

* - powierzchnia w m²

8.1.3. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla każdego miejsca emisji (emitora).

Lp.	Źródła emisji substancji do powietrza	Oznaczenie emitora	Emitowana substancja	Dopuszczalna wielkość emisji * [mg/Nm ³]
Segment mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych				
1	Hala procesu mechanicznego przetwarzania odpadów	E.M-1 E.M-2	Pył w tym: ^{1) 2)}	4,0
			Pył zawieszony PM10	4,0
			Całkowite LZO ¹⁾	29,0
Segment biologicznego przetwarzania odpadów				
2	Biofiltr	E2.1	Amoniak ¹⁾	10,0
			Pył w tym: ^{1) 2)}	2,5
			Pył zawieszony PM10	2,5
			Całkowite LZO ¹⁾	30,8

* Wielkość emisji przypadająca na jeden emitor,

¹⁾ Na podstawie granicznych wielkości emisji (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji amoniaku, odorów, pyłu i całkowitego LZO do powietrza z biologicznego przetwarzania odpadów, określonych zgodnie z załącznikiem do decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. UE L t. 208, str. 74).

²⁾ Pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

8.1.4. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
Amoniak	2,6806
Pył w tym: ¹⁾	1,6386
Pył zawieszony PM10	1,6386
Pył zawieszony PM2,5	1,6386
Całkowite LZO	15,2774

¹⁾ Pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów

8.1.5. Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji z emitorów

Stanowiska pomiarowe na emitorach E.M-1, E.M-2 i E2.1 zamontowane zostaną zgodnie z wymogami Polskich Norm dotyczących lokalizacji przekrojów i punktów pomiarowych do dnia 17.08.2022 r.

7. Punkt I.8.2.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

8.2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych - obowiązuje do dnia 17 sierpnia 2022 r.

1. Ścieki przemysłowe pochodzące z mycia posadzek oraz ścieki przemysłowe – wody odciekowe powstające z magazynowania odpadów, w hali stalowej i hali namiotowej, kierowane są za pomocą sieci kanalizacyjnej do separatora koalescencyjnego, a następnie do szczelnego, żelbetowego, monolitycznego, zamkniętego zbiornika na odcieki o pojemności 40 m³. Nadmiar ścieków ze zbiornika wywożony jest za pomocą taboru asenizacyjnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu (oczyszczalni ścieków).

a. Ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{\text{roczne}} = 964,70 \text{ m}^3/\text{r}$$

b. Stan i skład ścieków przemysłowych:

Parametr	Jednostka stężenia	Stężenie dopuszczalne
Odczyn	pH	6,5-9,5
Temperatura	°C	35,0
BZT ₅	mg O ₂ /dm ³	400,0
ChZT _{Cr}	mg O ₂ /dm ³	800,0
Azot amonowy	mg N _{NH4} /dm ³	60,0
Fosfor ogólny	mg P/dm ³	15,0
Zawiesina ogólna	mg/dm ³	400,00
Rtęć	mg Hg/dm ³	0,06 –wartość średnia dobową
Kadm	mg Cd/dm ³	0,4 - wartość średnia dobową
Cynk	mg Zn /dm ³	5,0
Nikiel	mg Ni/dm ³	1,0
Ołów	mg Pb/dm ³	1,0

2. Ścieki przemysłowe w postaci wód odciekowych z bioreaktorów, skroplin z systemu wentylacji, wód odciekowych z biofiltra, mieszaniny ścieków wód opadowych i roztopowych oraz ścieków przemysłowych z placu dojrzwania oraz placów technologicznych i placu manewrowego gromadzone są w żelbetowym, otwartym zbiorniku na odcieki o pojemności 400 m³. Retencjonowane w zbiorniku ścieki wykorzystywane są do nawadniania odpadów poddawanych stabilizacji tlenowej w bioreaktorach i na placu dojrzwania. Nadmiar ścieków wywożony jest za pomocą taboru asenizacyjnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu (oczyszczalni ścieków).

a. Ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{\text{roczne}} = 4\,944,96 \text{ m}^3/\text{r}$$

b. Stan i skład ścieków przemysłowych

Parametr	Jednostka stężenia	Stężenie dopuszczalne
Odczyn (pH)	-	6,5-9,5
Temperatura	°C	35,0
BZT ₅	mg O ₂ /dm ³	400,0
ChZT _{Cr}	mg O ₂ /dm ³	800,0
Azot amonowy	mg N _{NH4} /dm ³	60,0
Fosfor ogólny	mg P/dm ³	15,0
Zawiesina ogólna	mg/dm ³	400,00
Rtęć	mg Hg/dm ³	0,06 – wartość średnia dobową
Kadm	mg Cd/dm ³	0,4 – wartość średnia dobową
Cynk	mg Zn /dm ³	5,0
Nikiel	mg Ni/dm ³	1,0
Ołów	mg Pb/dm ³	1,0

8.2.2. Odprowadzanie ścieków przemysłowych – obowiązuje od 18 sierpnia 2022 r.

1. Ścieki przemysłowe pochodzące z mycia posadzek oraz ścieki przemysłowe – wody odciekowe powstające z magazynowania odpadów, w hali stalowej i hali namiotowej, kierowane są za pomocą sieci kanalizacyjnej do separatora koalescencyjnego, a następnie do szczelnego, żelbetowego, monolitycznego, zamkniętego zbiornika na odcieki o pojemności 40 m³. Nadmiar ścieków ze zbiornika wywożony jest za pomocą taboru asenizacyjnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu (oczyszczalni ścieków).

a. Ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{\text{roczne}} = 964,70 \text{ m}^3/\text{r}$$

b. Stan i skład ścieków przemysłowych:

Parametr	Jednostka stężenia	Stężenie dopuszczalne
Odczyn	pH	6,5-9,5
Temperatura	°C	35,0
BZT ₅	mg O ₂ /dm ³	400,0
ChZT _{Cr}	mg O ₂ /dm ³	800,0
Azot amonowy	mg N _{NH4} /dm ³	60,0
Fosfor ogólny	mg P/dm ³	15,0

Parametr	Jednostka stężenia	Stężenie dopuszczalne
Zawiesina ogólna	mg/dm ³	400,00
Rtęć	mg Hg/dm ³	0,005 ¹⁾
Kadm	mg Cd/dm ³	0,05 ¹⁾
Cynk	mg Zn /dm ³	1,0 ¹⁾
Nikiel	mg Ni/dm ³	0,5 ¹⁾
Ołów	mg Pb/dm ³	0,1 ¹⁾
Miedź	mg Cu/dm ³	0,5 ¹⁾
Chrom	mg Cr/dm ³	0,15 ¹⁾
Arsen	mg As/dm ³	0,05 ¹⁾

¹⁾ Określone na podstawie granicznych wielkości emisji (BAT-AEL) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego, zgodnie z tabelą 6.2. decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. UE L. z 2018 r. t. 208, str. 38).

2. Ścieki przemysłowe w postaci wód odciekowych z bioreaktorów, skroplin z systemu wentylacji, wód odciekowych z biofiltra, mieszaniny ścieków wód opadowych i roztopowych oraz ścieków przemysłowych z placu dojrzewania oraz placów technologicznych i placu manewrowego, gromadzone są w żelbetowym, otwartym zbiorniku na odcieki o pojemności 400 m³. Retencjonowane w zbiorniku ścieki wykorzystywane są do nawadniania odpadów poddawanych stabilizacji tlenowej w bioreaktorach i na placu dojrzewania. Nadmiar ścieków wywożony jest za pomocą taboru asenizacyjnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu (oczyszczalni ścieków).

a. Ilość ścieków przemysłowych:

$$Q_{\text{roczne}} = 4\,944,96 \text{ m}^3/\text{r}$$

b. Stan i skład ścieków przemysłowych

Parametr	Jednostka stężenia	Stężenie dopuszczalne
Odczyn	pH	6,5-9,5
Temperatura	°C	35,0
BZT ₅	mg O ₂ /dm ³	400,0
ChZT _{Cr}	mg O ₂ /dm ³	800,0
Azot amonowy	mg N _{NH4} /dm ³	60,0
Fosfor ogólny	mg P/dm ³	15,0
Zawiesina ogólna	mg/dm ³	400,00
Rtęć	mg Hg/dm ³	0,005 ¹⁾
Kadm	mg Cd/dm ³	0,05 ¹⁾
Cynk	mg Zn /dm ³	1,0 ¹⁾
Nikiel	mg Ni/dm ³	0,5 ¹⁾
Ołów	mg Pb/dm ³	0,1 ¹⁾
Miedź	mg Cu/dm ³	0,5 ¹⁾
Chrom	mg Cr/dm ³	0,15 ¹⁾
Arsen	mg As/dm ³	0,05 ¹⁾

¹⁾ Określone na podstawie granicznych wielkości emisji (BAT-AEL) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego, zgodnie z tabelą 6.2. decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. U. UE L. z 2018 r. t. 208, str. 38).

8. Punkt 8.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

8.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1 i ust. 4, art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.), art. 43 ust. 2 oraz art. 45 ust. 6 i ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2022 r., poz. 699) o oraz rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 10).

8.3.1. Charakterystyka miejsc magazynowania odpadów wytwarzanych oraz przetwarzanych oraz wydzielone sektory magazynowanych odpadów

Obiekt A – odpady magazynowane są w wydzielonym miejscu hali stalowej ze strefą buforową dla dostarczanych odpadów – jest to hala bez zabudowanych ścian, w części obiektu posiada strefę buforową ograniczoną żelbetonowymi ścianami do wysokości 4 m w kształcie litery „U”. Pozostałe ściany od posadzki do dachu pokryte są siatką w celu zapobiegania wywiewaniu odpadów. Posadzka betonowa z folią zapewniającą szczelność i zabezpieczającą przed przedostawaniem się potencjalnych odcieków do środowiska gruntowo-wodnego. Posadzka posiada spadki kierujące odcieki do wpustów. Odcieki odprowadzane są wewnętrzną kanalizacją do separatora z osadnikiem i dalej do zbiornika na odcieki.

Obiekt B – hala namiotowa posadowiona na płycie fundamentowej ze zbrojeniem i izolacją w postaci folii PEHD. Płyta posiada spadki w kierunku wpustu ściekowego, który poprzez kanalizację wewnątrzakładową odprowadza wody odciekowe do zbiornika na odcieki.

Obiekt C – odpady magazynowane są w pomieszczeniu budynku socjalno-biurowego. Pomieszczenie ze szczelną posadzką, zadaszona. Odpady magazynowane są w wydzielonych pojemnikach lub w oryginalnych opakowaniach.

Obiekt 5 – szczelny, betonowy plac, w ramach którego prowadzony jest proces stabilizacji tlenowej i kompostowania odpadów w przyzmac. Plac odwodniony poprzez zastosowanie spadków nawierzchni, wpustami kanalizacyjnymi, ścieków liniowych. Odcieki kierowane są do zbiornika odcieków.

Obiekt 9 - szczelny, betonowy plac technologiczny, w obrębie którego prowadzony jest proces przesiewania odpadów na sicie 20 mm oraz ich czasowe magazynowanie. Plac posiada odwodnienie poprzez zastosowanie odpowiednich spadków nawierzchni, wpusty uliczne. Ścieki kierowane są do zbiornika odcieków.

Miejsca magazynowania odpadów, z podziałem na wydzielone w ich obrębie sektory magazynowania oraz rodzaje magazynowanych odpadów:

Oznaczenie sektora	Nazwa	Rodzaje odpadów magazynowanych w sektorze		
		Wariant I	Wariant II	Wariant III
Ob. A	Hala stalowa. Strefa buforowa	20 03 01	20 03 01	-
Ob. A/1	Hala stalowa	-	19 05 01	-
Ob. B	Hala namiotowa	ex 19 12 12	ex 19 12 12	ex 19 12 12
Ob. 5/S	Plac dojrzwania - stabilizat	19 05 99	19 05 99	-
Ob. 5/K	Plac dojrzwania - kompost	19 05 03	19 05 03	-

Oznaczenie sektora	Nazwa	Rodzaje odpadów magazynowanych w sektorze		
		Wariant I	Wariant II	Wariant III
Ob. 9/S	Plac technologiczny - stabilizat	19 05 99	19 05 99	-
Ob. 9/K	Plac technologiczny - kompost	19 05 03	19 05 03	-

8.3.2. Wytwarzanie odpadów

- a. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania podczas normalnej pracy instalacji, powstających w wyniku użytkowania instalacji oraz utrzymywania jej w sprawności z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz sposobów ich magazynowania i dalszego gospodarowania (dotyczy każdego wariantu pracy instalacji)

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady niebezpieczne					
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,40	Urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające substancje i materiały kwalifikujące je do odpadów niebezpiecznych. Odpad wytwarzany również w wyniku wymiany zużytych lamp fluorescencyjnych zawierających rtęć (światłówki) oraz wymiany zużytych elementów układów sterowania urządzeniami linii sortowniczej w tym czujników. Skład chemiczny: krzemionka, aluminium, rtęć, luminofor, argon, ołów, kwas siarkowy, tworzywa sztuczne (gł. polietylen, polipropylen, polichlorek winylu), metale. Właściwości: odpad w postaci stałej, często elementy palne, barwa – różnicowana, zapach – brak, drażniące - działania drażniące na skórę i powodujące uszkodzenia oczu, rakotwórcze, ekotoksyczne.	Odpady należy magazynować w szczelnym pojemniku w obrębie obiektu C, tj. w pomieszczeniu budynku socjalno-biurowego (szczelna posadzka oraz zadaszenie). Odpady należy przekazywać do zagospodarowania uprawnionym podmiotom.

- b. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I funkcjonowania instalacji) z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz sposobów ich magazynowania i dalszego gospodarowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady wytwarzane w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I)					
Odpady niebezpieczne					
1.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	5,00	Odpady wydzielany przed załadunkiem odpadów 20 03 01 na rozdrabniacz wstępny. Skład chemiczny: światłówki, lampy wyładowcze, sprzęt RTV, AGD, urządzenia zawierające składniki niebezpieczne; główne składniki: metale, tworzywa sztuczne, szkło, części elektroniczne (metale rtęć, miedź, ołów, żelazo, nikiel, metale szlachetne). Właściwości: odpad w postaci stałej, często elementy palne, barwa – różnicowana, zapach – brak, drażniące - działania drażniące na skórę i powodujące uszkodzenia oczu, rakotwórcze, ekotoksyczne.	Odpady należy magazynować w pojemniku w obrębie obiektu A, tj. w wydzielonym miejscu Hali stalowej. Po napełnieniu pojemnika odpad kierowany jest do magazynu odpadów niebezpiecznych w innej lokalizacji (pod warunkiem posiadania decyzji zezwalającej na zbieranie tych odpadów) lub przekazywany do zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
Odpady inne niż niebezpieczne					
1.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	5,00	Odpady wydzielane przed załadunkiem odpadów 20 03 01 na rozdrabniacz wstępny. Skład chemiczny: urządzenia niezawierające składników niebezpiecznych; główne składniki: metale, tworzywa sztuczne, szkło. Odpady nie wykazują właściwości	Odpady należy magazynować w pojemniku z tworzywa sztucznego w obrębie obiektu A, tj. w wydzielonym miejscu Hali stalowej. Po napełnieniu pojemnika odpad kierowany jest

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
				niebezpiecznych dla środowiska.	do magazynu odpadów niebezpiecznych w innej lokalizacji (pod warunkiem posiadania decyzji zezwalającej na zbieranie tych odpadów) lub przekazywany do zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
2.	19 12 02	Metale żelazne	1500,00	Odpady te stanowią różnego rodzaju metale żelazne, głównie stal i stal stopowa. Skład chemiczny: żelazo, stal Właściwości: odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, nie ulegają biodegradacji, barwa – różnicowana, zapach – neutralny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Odpady należy magazynować w pojemnikach (kontenerach) w wydzielonym miejscu obiektu A, tj. w wydzielonym miejscu Hali stalowej lub w kontenerach w wydzielonym miejscu placu technologicznego (szczelny betonowy plac – obiekt 9). Odpady należy przekazywać do zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	500,00	Odpady wydzielane ręcznie. Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium. Skład chemiczny: metale nieżelazne. Właściwości: odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, nie ulegają biodegradacji, barwa – różnicowana, zapach – neutralny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Odpady należy magazynować w pojemnikach(kontenerach), w wydzielonym miejscu obiektu A, tj. w wydzielonym miejscu Hali stalowej lub w kontenerach w wydzielonym miejscu placu technologicznego (szczelny betonowy plac – obiekt 9). Odpady należy przekazywać do zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Fracja podsitowa <80 mm (0-80 mm) wydzielona z odpadów komunalnych zmieszanych.	45 000,00	Odpady stanowią frakcje organiczną 0-80 mm wydzieloną mechanicznie ze zmieszanych odpadów komunalnych na sicie o oczku 80 mm, o dużym udziale materiału ulegającego biodegradacji, kierowaną bezpośrednio do procesu stabilizacji tlenowej. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, podlegają częściowej biodegradacji, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Odpady należy gromadzić w dwóch kontenerach w ramach linii mechanicznego przetwarzania odpadów. Następnie w wykorzystaniem pojazdów typu hakowiec należy transportować odpady bezpośrednio do bioreaktorów, w celu poddania stabilizacji tlenowej. .
5.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11. Fracja wysokoenergetyczna > 80 mm	54 810,00	Odpady stanowią frakcję wysokokaloryczną o granulacji powyżej 80 mm), frakcję nadsitową z przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, o dużym udziale odpadów łatwopalnych. Skład chemiczny: tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej,	Odpad należy magazynować luzem w pryzmach lub stosach, w sposób uporządkowany w sektorze Ob. B, tj. na szczelnej odwodnionej posadzce Hali namiotowej, do czasu zebrania odpowiedniej ilości transportowej. Odpady należy przekazywać do zagospodarowania uprawnionym podmiotom (produkcja paliwa alternatywnego). Przed przekazaniem możliwe jest suszenie odpadu w celu poprawy jego właściwości w ramach wariantu III pracy instalacji MBP.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
				łatwopalne, podlegają częściowej biodegradacji, barwa – zróżnicowana, zapach – neutralny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	
Łączna ilość wytwarzanych odpadów nie przekroczy 70 000 Mg/rok					
Podwariant IA - nie przewiduje się przesiewania gotowego stabilizatu					
Odpady inne niż niebezpieczne					
1	19 05 99	Inne niewymienione odpady (ustabilizowana frakcja organiczna po stabilizacji tlenowej)	36 000,00	Produkt końcowy procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych określany mianem „stabilizatu”, spełniający określone wymagania (ubytek masy w trakcie stabilizacji na poziomie około 20%). Skład chemiczny: metale żelazne i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	<p>Odpad należy na bieżąco przekazywany innym uprawnionym podmiotom w celu dalszego przetwarzania lub przekazywać do unieszkodliwiania w procesie D5 – składowania lub unieszkodliwiać na własnym składowisku na podstawie odrębnej decyzji administracyjnej.</p> <p>Przewiduje się także możliwość czasowego magazynowania odpadów w pryzmach lub stosach, w sposób uporządkowany w sektorze Ob. 5/S na placu dojrzewania lub w sektorze Ob. 9/S, tj. na placu technologicznym, przed poddaniem dalszemu przetwarzaniu w procesie przesiewania.</p>
Podwariant IB - przewiduje się przesiewania gotowego stabilizatu na sicie o oczku 20 mm					
Proces D8					
Odpady inne niż niebezpieczne					
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady (ustabilizowana frakcja organiczna po stabilizacji tlenowej)	36 000,00	Produkt końcowy procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych określany mianem „stabilizatu”, spełniający określone wymagania (ubytek masy w trakcie stabilizacji na poziomie około 20%). Skład chemiczny: metale żelazne i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	<p>Odpad należy na bieżąco przekazywany innym uprawnionym podmiotom w celu dalszego przetwarzania lub przekazywać do unieszkodliwiania w procesie D5 – składowania lub unieszkodliwiać na własnym składowisku na podstawie odrębnej decyzji administracyjnej.</p> <p>Przewiduje się także możliwość czasowego magazynowania odpadów w pryzmach lub w stosach w sektorze Ob. 5/S na placu dojrzewania lub w sektorze Ob. 9/S, tj. na placu technologicznym, przed poddaniem dalszemu przetwarzaniu w procesie przesiewania.</p>
Proces D13					
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	25 200,00	Frakcja nadsitowa o granulacji powyżej 20 mm spełniająca wymagania dla stabilizatu. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i	Dopuszcza się czasowe magazynowanie odpadu w pryzmach lub stosach w sektorze Ob. 5/S na placu dojrzewania lub w sektorze Ob. 9/S, tj. na placu technologicznym lub w kontenerach na placu technologicznym (Ob. 9), do czasu zebrania ilości transportowej.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
				krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Odpad należy przekazywać innym uprawnionym podmiotom w celu dalszego przetwarzania lub przekazywać do unieszkodliwiania w procesie D5 – składowania lub unieszkodliwiania na własnym składowisku na podstawie odrębnej decyzji administracyjnej.
2.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	16 200,00	Frakcja podsitowa o granulacji poniżej 20 mm. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpad w postaci stałej, łatwopalne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Odpad może być czasowo magazynowany w przyzmacz lub stosach w sektorze Ob. 5/K tj. na placu dojrzenia lub w przyzmacz lub stosach w sektorze Ob. 9/K, tj. na placu technologicznym lub w kontenerach na placu technologicznym (Ob. 9), do czasu zebrania ilości transportowej. Odpad przekazywany innym podmiotom w celu wykorzystania w procesie odzysku na kwaterach składowania odpadów w tym do rekultywacji biologicznej i tworzenia warstw rekultywacyjnych. Ponadto odpad może być wykorzystywany do rekultywacji biologicznej zamkniętych obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych i zwalów skała płonnych pochodzących z górnictwa węgla kamiennego lub ich części. Przedmiotowy odpad może być również wykorzystywany na składowisku odpadów w m. Kłoda, na podstawie odrębnej decyzji administracyjnej.
Łącznie w wariantcie eksploatacyjnym IB ilość wytwarzanych odpadów nie może przekroczyć 36 000,00 Mg/rok					

c. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie biosuszenia odpadów o kodzie 20 03 01 (wariant II funkcjonowania instalacji) z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz sposób ich magazynowania i dalszego gospodarowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady wytwarzane w procesie biosuszenia w bioreaktorach zmieszanych odpadów komunalnych (II wariant)					
Odpady inne niż niebezpieczne					
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	38 250,00	Produkt końcowy procesu biologicznego suszenia w bioreaktorach. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne) Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Po wytworzeniu odpad należy kierować do strefy buforowej i magazynować w przyzmacz lub stosach w sektorze Ob. A/1, tj. w Hali stalowej, na szczelnym odwodnionym podłożu. Docelowo odpad należy kierować do mechanicznego przetwarzania na linii sortowniczej w ramach instalacji MBP.
Odpady wytwarzane w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadu o kodzie 19 05 01 (II wariant)					
Odpady inne niż niebezpieczne					

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
1.	19 12 02	Metale żelazne	1500,00	Różnego rodzaju metale żelazne, głównie stal i stal stopowa, wydzielone poprzez zastosowanie separatora magnetycznego. Skład chemiczny: żelazo, stal. Właściwości: odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, nie ulegają biodegradacji, barwa – żółtawozielona, zapach – neutralny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Odpady należy magazynować w pojemnikach(kontenerach) w wydzielonym miejscu obiektu A, tj. w wydzielonym miejscu Hali stalowej lub w kontenerach wydzielonym miejscu placu technologicznego, przeznaczonego do przesiewania odpadów na sicie 20 mm (szczelny betonowy plac – obiekt 9). Odpady należy przekazywać do zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	500,00	Różnego rodzaju metale nieżelazne, głównie aluminium, wydzielane ręcznie. Skład chemiczny: metale nieżelazne. Właściwości: odpady w postaci stałej, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących, nie ulegają biodegradacji, barwa – żółtawozielona, zapach – neutralny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Odpady należy magazynować w pojemnikach(kontenerach) w wydzielonym miejscu obiektu A, tj. w wydzielonym miejscu Hali stalowej lub w kontenerach wydzielonym miejscu placu technologicznego, przeznaczonego do przesiewania odpadów na sicie 20 mm (szczelny betonowy plac – obiekt 9). Odpady należy przekazywać do zagospodarowania uprawnionym podmiotom.
3.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11)	29 300,00	Frakcja organiczna 0-80 mm wydzielona mechanicznie na sicie o oczku 0-80 mm, kierowana bezpośrednio do procesu stabilizacji tlenowej, o dużym udziale materiału ulegającego biodegradacji. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki sodu, potasu, wapnia, itp.), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, podlegające biodegradacji, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Odpady należy gromadzić w dwóch kontenerach w ramach linii mechanicznego przetwarzania odpadów. Następnie w wykorzystaniu pojazdów typu hakowiec należy transportować odpady bezpośrednio do bioreaktorów, w celu poddania stabilizacji tlenowej.
4.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11)	29 900,00	Frakcja nadsitowa, wysokokaloryczna (o wielkości powyżej 80 mm), o dużym udziale odpadów łatwopalnych. Skład chemiczny: tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpad w postaci stałej, łatwopalne, podlegają częściowej biodegradacji, barwa – żółtawozielona, zapach – neutralny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Odpad należy magazynować w przyrmach lub stosach w sekatorze Ob. B, tj. na szczelnej odwodnionej posadzce obiektu B - Hali namiotowej, do czasu zebrania odpowiedniej ilości transportowej. Odpady należy przekazywać do zagospodarowania uprawnionym podmiotom (produkcja paliwa alternatywnego).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Łączna ilość odpadów wytworzonych nie przekroczy 38 250,00 Mg/rok					
Odpady wytwarzany w procesie biologicznego przetwarzania frakcji 19 12 12 wydzielonej podczas mechanicznego przetwarzania odpadu 19 05 01					
Podwariant IIA – nie przewiduje się przesiewania stabilizatu					
Odpady inne niż niebezpieczne					
1	19 05 99	Inne niewymienione odpady	23 440,00	<p>Produkt końcowy procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych określany mianem „stabilizatu”. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne).</p> <p>Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.</p>	<p>Odpad należy na bieżąco przekazywany innym uprawnionym podmiotom w celu dalszego przetwarzania lub przekazywać do unieszkodliwiania w procesie D5 – składowania lub unieszkodliwiać na własnym składowisku na podstawie odrębnej decyzji administracyjnej.</p> <p>Przewiduje się także możliwość czasowego magazynowania odpadów w pryzmach lub stosach, w sposób uporządkowany w sektorze Ob. 5/S na placu dojrzewania lub w sektorze Ob. 9/S, tj. na placu technologicznym, przed poddawaniem dalszemu przetwarzaniu w procesie przesiewania.</p>
Powariant IIB – przewiduje się przesiewanie stabilizatu na sicie o oczku 20 mm					
Proces D8					
Odpady inne niż niebezpieczne					
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	23 440,00	<p>Produkt końcowy procesu biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych określany mianem „stabilizatu”. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, np.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne)</p> <p>Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.</p>	<p>Odpad należy na bieżąco przekazywany innym uprawnionym podmiotom w celu dalszego przetwarzania lub przekazywać do unieszkodliwiania w procesie D5 – składowania lub unieszkodliwiać na własnym składowisku na podstawie odrębnej decyzji administracyjnej.</p> <p>Przewiduje się także możliwość czasowego magazynowania odpadów w pryzmach lub stosach, w sposób uporządkowany w sektorze Ob. 5/S na placu dojrzewania lub w sektorze Ob. 9/S, tj. na placu technologicznym, przed poddawaniem dalszemu przetwarzaniu w procesie przesiewania.</p>
Proces D13					
Odpady inne niż niebezpieczne					
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	16 400,00	<p>Frakcja nadsitowa o granulacji powyżej 20 mm. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek</p>	<p>Dopuszcza się czasowe magazynowanie odpadów w pryzmach lub stosach, w sektorze Ob. 5/S na placu dojrzewania lub w sektorze Ob. 9/S, tj. na placu technologicznym lub w kontenerach na placu technologicznym (Ob. 9), do czasu zebrania ilości transportowej.</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
				cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Odpad należy przekazywany innym uprawnionym podmiotom w celu dalszego przetwarzania lub przekazywać do unieszkodliwiania w procesie D5 – składowania lub unieszkodliwiania na własnym składowisku na podstawie odrębnej decyzji administracyjnej.
2.	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	10 540,00	Fracja podsitowa o granulacji poniżej 20 mm. Skład chemiczny: metale żelazna i nieżelazne (np. miedź, srebro, aluminium), tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), szkło (krzemionka, tlenki (sodu, potasu, wapnia, itp.)), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, barwa – ciemna, ziemista, zapach – od neutralnego po gnilny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Odpad może być czasowo magazynowany w przyzmacz lub stosach w sektorze Ob. 5/K, tj. na placu dojrzenia lub w przyzmacz lub stosach w sektorze Ob. 9/K, tj. na placu technologicznym lub w kontenerach na placu technologicznym (Ob. 9) do czasu zebrania ilości transportowej. Odpad przekazywany innym podmiotom w celu wykorzystania w procesie odzysku na kwaterach składowania odpadów w tym do rekultywacji biologicznej i tworzenia warstw rekultywacyjnych. Ponadto odpad może być wykorzystywany do rekultywacji biologicznej zamkniętych obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych i zwałowisk skała płonnych pochodzących z górnictwa węgla kamiennego lub ich części. Przedmiotowy odpada może być również wykorzystywany na składowisku odpadów w m. Kłoda, na podstawie odrębnej decyzji administracyjnej.
Łączna ilość odpadów wytworzonych w podwariancie IIB nie przekroczy 23 440,00 Mg/rok					

d. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie biosuszenia frakcji wysokokalorycznej – ex 19 12 12 (wariant III funkcjonowania instalacji) z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz sposób ich magazynowania i dalszego gospodarowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Sposób magazynowania oraz gospodarowania odpadami
Odpady inne niż niebezpieczne					
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	38 250,00	Odpady powstające w wyniku biosuszenia frakcji wysokokalorycznej, przeznaczone do produkcji paliwa alternatywnego, o określonej wilgotności i dużym udziale odpadów łatwopalnych. Zakład nie posiada rozdrabniarki końcowej, dlatego nie powstają odpady klasyfikowane pod kodem 19 12 10. Skład chemiczny: tworzywa sztuczne (PP, PE, PCV), pozostałości organiczne (aminokwasy, węgiel, tlen, azot, siarka, fosfor), papier (celuloza, hemicelulozy, lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników), elementy gumowe (kauczuk/elastomery, sadza i krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki) lub wykonane z tworzyw sztucznych (np. PET, HDPE i inne). Właściwości: odpady w postaci stałej, łatwopalne, barwa – zróżnicowana, zapach – neutralny. Odpady nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.	Dopuszcza się magazynowanie odpadów w przyzmacz lub stosach w skórze Ob. B, tj. na szczelnej odwodnionej posadzce w Hali namiotowej (obiekt B), do czasu zebrania ilości transportowej. Odpady należy przekazywać do zagospodarowania uprawnionym podmiotom (odpad przekazywany w celu odzysku – do produkcji paliwa alternatywnego).

8.3.2.1. Sposoby postępowania z odpadami

- a. Odpady należy magazynować selektywnie, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska, ochrony przeciwpożarowej, bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi oraz zgodnie z wymaganiami rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742), za wyjątkiem § 6 ust. 1 pkt 3, pkt 6, pkt 7 lit. b oraz ust. 2 i § 12, dla których okres dostosowawczy wynosi 48 miesięcy, tj. do dnia 1 stycznia 2025 r.
- b. Odpady należy magazynować w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady oraz w sposób uniemożliwiający przedostanie się substancji w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego. Miejsca magazynowania odpadów oraz pojemniki i kontenery przeznaczone do magazynowania odpadów należy odpowiednio opisać i oznakować. Odpady należy zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich. Odpady należy magazynować w sposób umożliwiający ich identyfikację i dalsze zagospodarowanie.
- c. W przypadku magazynowania odpadów w pryzmach lub stosach – odpady należy magazynować w oznaczonych sektorach, w sposób uporządkowany, zabezpieczając je przed ich rozwianiem oraz przed wymywaniem składników zawartych w odpadach do środowiska gruntowo-wodnego.
- d. W gospodarowaniu odpadami należy uwzględniać hierarchię postępowania z odpadami i przekazywać je do dalszego zagospodarowania wyłącznie podmiotom wymienionym w art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach.
- e. Należy przestrzegać warunków dotyczących okresu magazynowania odpadów, określonych w przepisach prawa w tym zakresie.
- f. Transport odpadów należy zlecać uprawnionym podmiotom lub prowadzić we własnym zakresie, z uwzględnieniem przepisów o przewozie towarów niebezpiecznych (w odniesieniu do odpadów niebezpiecznych).

8.3.2.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Celem instalacji MBP jest przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych w sposób bezpieczny dla środowiska i z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami w celu ograniczenia składowania odpadów, w szczególności odpadów ulegających biodegradacji.

Minimalizacja negatywnego wpływu odpadów na środowisko realizowana jest poprzez:

- a. przestrzeganie reżimu prowadzonego procesu technologicznego,
- b. postępowanie z odpadami w sposób zgodny z wymogami obowiązujących przepisów, w szczególności zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami,
- c. wydzielanie frakcji ulegającej biodegradacji ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych i kierowanie jej do procesu stabilizacji tlenowej,
- d. wydzielanie ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych frakcji wysokokalorycznej możliwej do wykorzystania energetycznego,
- e. magazynowanie odpadów selektywnie zebranych w wyznaczonych miejscach, w sposób zabezpieczający środowisko w tym powietrze atmosferyczne i środowisko gruntowo-wodne,
- f. zabezpieczenie miejsc magazynowania odpadów przed dostępem osób postronnych i zwierząt.

Ponadto, w ramach ograniczenia wytwarzania odpadów prowadzone są następujące działania polegające na:

- a. bieżącej kontroli parametrów prowadzonych procesów technologicznych,
- b. racjonalnym wykorzystaniu materiałów i surowców,
- c. kontrolowaniu ilości i jakości powstających odpadów.

8.3.3. Przetwarzanie odpadów

8.3.3.1 I wariant pracy instalacji – przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych: Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do unieszkodliwiania oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do unieszkodliwiania oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

a. Część mechaniczna instalacji MBP – D13

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	70 000,00	Odpady należy magazynować w przyzmach lub stosach w sektorze Ob. A tj. w hali stalowej ze strefą buforową dla dostarczanych odpadów na szczelnej posadzce, w miejscu zadaszonym, zabezpieczonym przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych.

b. Część biologiczna instalacji MBP – D8

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja podsitowa	45 000,00	Odpady są przetrzymywane w kontenerach, w ramach linii mechanicznego przetwarzania odpadów tylko w czasie pracy instalacji (na koniec zmiany kontenery zostają opróżnione). Następnie z wykorzystaniem pojazdów typu hakowiec należy transportować odpady bezpośrednio do bioreaktorów, w celu poddania stabilizacji tlenowej.

Podwariant IB – przesiewanie stabilizatu - D13

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	36 000,00	Odpady należy czasowo magazynować w przyzmach lub stosach w sektorze Ob. 5/S, tj. na placu dojrzewania lub w sektorze Ob. 9/S, tj. na placu technologicznym, do czasu zebrania ilości pozwalającej na prowadzenie uzasadnionego technologicznie procesu przetwarzania D13 na sicie.

8.3.3.1.1. Oznaczenie miejsca unieszkodliwiania odpadów

a. Część mechaniczna instalacji MBP

Unieszkodliwianie odpadów metodą D13 jest prowadzone w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda (w granicach działki ewidencyjnej nr 236/7), w części mechanicznej instalacji (linia sortownicza).

b. Część biologiczna instalacji MBP

Unieszkodliwianie odpadów metodą D8 jest prowadzone w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda (w granicach działki ewidencyjnej nr 236/7), w części biologicznej instalacji - w bioreaktorach (I faza procesu) oraz na placu dojrzewania (II faza procesu).

c. Podwariant IB

Przesiewanie stabilizatu prowadzone jest z wykorzystaniem sita w m. Kłoda (w granicach działki ewidencyjnej nr 236/7), w obrębie placu dojrzewania (Ob. 5). lub na placu technologicznym (Ob. 9).

8.3.3.1.2. Metoda przetwarzania (unieszkodliwiania) odpadów o kodzie 20 03 01 wraz z opisem procesu technologicznego

Metoda przetwarzania odpadów

a. Część mechaniczna instalacji MBP

Unieszkodliwianie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest metodą D13 – Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 – zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

b. Część biologiczna instalacji MBP

Unieszkodliwianie frakcji podsitowej <80 mm, wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest metodą D8 – Obróbka biologiczna niewymieniona w innym punkcie załącznika nr 2 ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12 – zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

c. Podwariant IB

Przesiewanie stabilizatu prowadzone, w ramach procesu unieszkodliwiania metodą D13 – Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 – zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Opis procesu technologicznego

Szczegółowy opis procesu przetwarzania odpadów o kodzie 20 03 01 w I wariantcie pracy instalacji określono w punkcie I.3.1. decyzji.

8.3.3.1.3. Odpady wytwarzane w wyniku przetwarzania odpadów o kodzie 20 03 01 w I wariantcie pracy instalacji

Masę odpadów wytwarzanych w wyniku procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów uwzględniono w punkcie I.8.3.2. lit. b. decyzji.

8.3.3.2 II wariant pracy instalacji – biosuszenie odpadów o kodzie 20 03 01:

Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do unieszkodliwiania oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

a. Część biologiczna instalacji MBP – D8 – biosuszenie odpadów 20 03 01

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	45 000,00	Odpady należy magazynować w przyzmach lub stosach w sektorze Ob. A, tj. hali stalowej, na szczelnej posadzce, w miejscu zadaszonym, zabezpieczonym przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych.

b. Mechaniczne przetwarzanie odpadów 19 05 01 w części mechanicznej instalacji MBP – D13

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	38 250,00	Odpad należy magazynować w przyzmach lub stosach w sektorze Ob. A/1, tj. w hali stalowej ze strefa buforową, na szczelnym odwodnionym podłożu.

c. Stabilizacja tlenowa odpadu o kodzie 19 12 12 – D8

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	ex 19 12 12	Inne niewymienione odpady	29 300,00	Odpady są przetrzymywane w kontenerach, w ramach linii mechanicznego przetwarzania odpadów tylko w czasie pracy instalacji (na koniec zmiany kontenery zostają opróżnione). Następnie z wykorzystaniem pojazdów typu hakowiec należy transportować odpady bezpośrednio do bioreaktorów, w celu poddania stabilizacji tlenowej.

d. Podwariant IIB – przesiewanie 19 05 99 – D13

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	23 440,00	Odpady należy czasowo magazynować w przyzmach lub stosach w sektorze Ob. 5/S na placu dojrzewania lub w sektorze Ob. 9/S, tj. na placu technologicznym, do czasu zebrania ilości pozwalającej prowadzenie uzasadnionego technologicznie procesu przetwarzania D13 na sicie.

8.3.3.2.1. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów

Unieszkodliwianie odpadów w II wariantcie pracy instalacji jest prowadzone w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda (w granicach działki ewidencyjnej nr 236/7).

8.3.3.2.2. Metoda przetwarzania odpadów wraz z opisem procesu technologicznego

Metoda przetwarzania

- a. Biosuszenie odpadów 20 03 01 w bioreaktorach prowadzone jest metodą D8 - Obróbka biologiczna niewymieniona w innym punkcie załącznika nr 2 ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12 – zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.
- b. Mechaniczne przetwarzanie odpadów 19 05 01 prowadzone jest metodą D13 – Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 – zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.
- c. Stabilizacja tlenowa odpadu o kodzie 19 12 12 prowadzona jest metodą D8 - Obróbka biologiczna niewymieniona w innym punkcie załącznika nr 2 ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12 – zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.
- d. Przesiewanie odpadów o kodzie 19 05 99 prowadzone jest metodą D13 – Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 – zgodnie z załącznikiem nr 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Opis procesu technologicznego

Szczegółowy opis procesu przetwarzania odpadów o kodzie 20 03 01 w II wariantcie pracy instalacji określono w punkcie I.3.2. decyzji.

8.3.3.2.3. Odpady wytwarzane w wyniku procesu biosuszenia odpadów

Odpady wytwarzane w wyniku pracy instalacji w II wariantcie zostały wyszczególnione w punkcie I.8.3.2. lit. c. decyzji.

8.3.3.3. III wariant pracy instalacji – biosuszenie odpadów o kodzie ex 19 12 12:

Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania (odzysku) oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja wysokokaloryczna)	45 000,00	Odpady wydzielone na linii sortowniczej części mechanicznej instalacji MBP. Przed ich kierowaniem do bioreaktorów, dopuszcza się czasowe magazynowanie w przyłazach lub stosach w sektorze Ob. B, tj. na szczelnej i odwodnionej posadzce w obrębie hali namiotowej.

8.3.3.3.1. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów

Suszenie frakcji wysokoenergetycznej jest prowadzone w części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda (w granicach działki ewidencyjnej nr 236/7).

8.3.3.3.2. Metoda przetwarzania (odzysku) odpadów ex 19 12 12 wraz z opisem procesu technologicznego

Metoda przetwarzania

Odzysk frakcji wysokoenergetycznej prowadzony jest metodą R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych z pozycji R1-R11 – zgodnie z załącznikiem nr 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Opis procesu technologicznego

Szczegółowy opis procesu biosuszenia odpadów o kodzie ex 19 12 12 znajduje się w punkcie I.3.3. decyzji.

8.3.3.3.3. Odpady wytwarzane w wyniku procesu biosuszenia odpadów o kodzie ex 19 12 12

Odpady wytwarzane w wyniku biosuszenia odpadów o kodzie ex 19 12 12 zostały wyszczególnione w punkcie I.8.3.2 lit. d. decyzji.

8.3.3.3.3.a.

1. Sposób postępowania z magazynowanymi odpadami dopuszczonymi do przetwarzania:

- Odpady należy magazynować w sposób uporządkowany, w opisanych sektorach, zgodnie z wymaganiami rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. z 2020 r., poz. 1742), za wyjątkiem § 6 ust. 1 pkt 3, pkt 6, pkt 7 lit. b oraz ust. 2 i § 12, dla których okres dostosowawczy wynosi 48 miesięcy, tj. do dnia 1 stycznia 2025 r.
- W przypadku magazynowania odpadów w stosach lub przyzmach – odpady należy magazynować w sposób uporządkowany, w oznaczonych sektorach, zabezpieczając je przed ich rozwiewaniem oraz przed wymywaniem składników zawartych w odpadach do środowiska gruntów-wodnego.

2. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów przetwarzanych odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku (Mg/rok) oraz w tym samym czasie (Mg), największa masa magazynowanych odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie oraz całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów wynikająca z jego rozmiarów :

Miejsce	Kod odpadu i rodzaj odpadu	Wariant pracy instalacji	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Największa masa magazynowanych odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność [wyrażona w Mg] miejsca magazynowania wynikająca z jego rozmiarów
Wiata stalowa (Obiekt A) –	20 03 01 - Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	I	70 000,00	300,00	618,1062	718,1958
	19 05 01 – Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	II	38 250,00	300,00	618,1062	718,1958
Plac dojrzewiania (Obiekt 5)	19 05 99 – Inne niewymienione odpady	I, II	36 000,00	787,50	787,50	1545,6

Miejsce	Kod odpadu i rodzaj odpadu	Wariant pracy instalacji	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg/rok]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Największa masa magazynowanych odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Całkowita pojemność [wyrażona w Mg] miejsca magazynowania wynikająca z jego rozmiarów
Hala namiotowa (Obiekt B)	19 12 12 – Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11) –frakcja wysokokaloryczna	III	45 000,00	200,00	498,456	498,456
Plac technologiczny (Obiekt nr 9)	19 05 99 – Inne niewymienione odpady	I, II	36 000,00	300,00	1616,0278	2223,648

8.3.4. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej

Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej zgodnie z „Operatem z zakresu ochrony przeciwpożarowej dla Altwater Piła Spółka z o.o. ul. Łączna 4a 64-920 Piła Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (Kłoda, gm. Szydłowo, działka ew. nr 236/7”), opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, załączonym do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego:

- a. Odpady należy magazynować zgodnie z zapisami pozwolenia zintegrowanego.
- b. Sposób postępowania w przypadku pożaru powinien opierać się na zapisach operatu zawartych w punkcie 6 operatu.
- c. Sposoby zabezpieczenia prac niebezpiecznych pożarowo uwzględniono w punkcie 7 operatu i należy się stosować do zapisów tam uwzględnionych.
- d. Analizując magazynowane odpady na instalacji MBP nie stwierdza się, aby ich usytuowanie oraz wzajemne oddziaływanie i reagowanie między sobą mogło zainicjować zagrożenie pożarowe. Zachowanie odległości między sektorami oraz sposoby izolacji mają za zadanie minimalizować rozprzestrzenianie się pożaru.
- e. Teren Zakładu podzielono na 4 strefy pożarowe: obiekt wiaty stalowej, hali namiotowej, budynku garażowego oraz placów technologicznych między nimi traktujemy jako jedną strefę pożarową (PM). Drugą stanowią bioreaktory (PM). Trzecią plac dojrzewania (PM) a czwartą budynek administracyjno-socjalny, dla którego nie obliczono gęstości obciążenia ogniowego (ZL III)
- f. Warunki ewakuacji są spełnione dla przedmiotowego Zakładu.
- g. Halę namiotową oraz wiatę stalową należy wyposażyć w przeciwpożarowy wyłącznik prądu.
- h. Sekcje magazynowania odpadów należy doposażyć w gaśnice (strefa pożarowa nr 1 – 6 szt. gaśnic proszkowych, strefa pożarowa nr 3 – 1 sztuka gaśnicy proszkowej, 1 sztuka gaśnicy przewoźnej proszkowej).
- i. Należy dokonać pomiaru ciśnienia oraz wydajności hydrantu zewnętrznego w celu potwierdzenia wymaganych parametrów.
- j. Należy zapewnić źródło do zewnętrznego gaszenia pożaru o minimalnej pojemności min. 216 m³ w odległości nie większej niż 250 metrów od skrajów składowiska.
- k. Należy wyznaczyć liniami na placu technologicznym drogę pożarową oraz plac manewrowy do zawracania pojazdów pożarniczych.
- l. Zapewnić dostęp do podręcznego sprzętu gaśniczego o szerokości min. 1 m.
- m. Oznakować obiekty oraz teren przedsiębiorstwa zgodnie z normą PN-EN ISO 7010.
- n. Przeszkolić pracowników z zakresu obsługi podręcznego sprzętu gaśniczego, szkolenia przeprowadzać minimum raz w roku.
- o. Przeglądy techniczne i czynności konserwacyjne urządzeń przeciwpożarowych oraz gaśnic występujących na terenie Zakładu, przeprowadzać w okresach ustalonych przez producenta, nie rzadziej jednak niż raz w roku.

p. Nie magazynować materiału palnego w odległości 4 m od granicy działki.

9. Pkt I.9. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

9. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i 148 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska

9.1. Monitoring emisji do powietrza

OKRES I – obowiązuje do 17 sierpnia 2022 roku

9.1.1. Zakres pomiarów – nie określono.

9.1.2. Sposób prowadzenia pomiarów – nie określono.

OKRES II – obowiązuje od 18 sierpnia 2022 roku

9.1.1 Zakres pomiarów

Wykonywać pomiary wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza w regularnych odstępach czasu, z częstotliwością 1 raz na 6 miesięcy na emitorach:

- E.M-1, E.M-2 – pył, całkowite LZO,
- E2.1 – pył, amoniak, całkowite LZO.

9.1.2. Metodyki pomiarów

Pomiary należy wykonać zgodnie z poniższymi akredytowanymi metodykami pomiarów

Lp.	Nazwa substancji	Metodyka
1.	Amoniak	metodyka dowolna
2.	Pył	PN-EN 13284-1
3.	Całkowite LZO	PN-EN 12619

9.2. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

9.2.1. Prowadzić 1 raz na miesiąc monitoring ilości wykorzystywanej wody w oparciu o odczyty wskazań 2 wodomierzy (BAT 11).

9.3. Monitoring ścieków przemysłowych

9.3.1. Prowadzić comiesięczny monitoring jakości ścieków przemysłowych określonych w punkcie I.8.2.2. decyzji w zakresie następujących wskaźników zanieczyszczeń: arsen, kadm, chrom, miedź, nikiel, ołów, cynk, rtęć, ze zbiorników retencjonujących ww. ścieki o pojemności: 40 m³ oraz 400 m³ - **obowiązuje od 18.08.2022 r. (BAT 7).**

9.3.2. Prowadzić ewidencję ilości ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych należących do innego podmiotu w oparciu o ewidencję wywożonych ścieków ze zbiorników obejmujących ilość i datę wywozu (BAT 11).

9.4. Monitoring ilości pobieranej wody

9.4.1. Prowadzić 1 raz na miesiąc monitoring ilości pobieranej wody w oparciu o odczyty wskazań 2 wodomierzy. Wyniki odnotowywać w rejestrze.

9.4.2. W przypadku uszkodzenia urządzeń pomiarowych, należy niezwłocznie wymienić je na nowe, lub na czas ich naprawy zainstalować inne urządzenia zastępcze kontrolujące ilości pobieranej wody.

9.5. Monitoring zużycia energii elektrycznej, paliw i wykorzystywanych surowców

Prowadzić pomiar wykorzystywanej energii, paliw i surowców – z częstotliwością co najmniej raz w roku (BAT 11)

9.6. Kontrolowanie kluczowych parametrów odpadów i procesów biologicznego przetwarzania odpadów, tj. temperatury i wilgotności odpadów oraz napowietrzania odpadów w sposób wymuszony w ramach bioreaktorów i poprzez przerzucanie z częstotliwością określoną przez technologa (co najmniej raz w tygodniu) na placu dojrzewania (BAT 36).

10. Pkt I.10. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

10. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji z prowadzonego monitoringu

Wyniki monitoringu wskazanego w pkt I.9. decyzji należy przedkładać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, każdorazowo podczas kontroli. Sprawozdania z prowadzonego monitoringu należy składać ww. organom w formie pisemnej w terminie do końca I kwartału każdego roku za poprzedni rok kalendarzowy.

II. Pozostałe zapisy decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego DSR-II-2.7222.29.2016 z dnia 14.06.2018 r. udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda, pozostają bez zmian.

III. Niniejsza decyzja jest integralnie związana z decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego DSR-II-2.7222.29.2016 z dnia 14.06.2018 r. udzielającą Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda.

IV. Zastrzec, że Prowadzący instalację, wobec ustanowienia zabezpieczenia roszczeń, jest zobligowany do:

1. **ustanawiania** kolejnych zabezpieczeń roszczeń w formie gwarancji bankowej, przed upływem terminu ważności gwarancji obejmującej okres poprzedzający – pod sankcją cofnięcia posiadanego pozwolenia zintegrowanego;
2. **przedkładania** Marszałkowi Województwa Wielkopolskiego oryginałów gwarancji bankowych, o których mowa w pkt 1, niezwłocznie po zawarciu umowy ubezpieczenia (aneksu do umowy), jednak nie później niż w terminie 14 dni od dnia otrzymania dokumentu ubezpieczenia (gwarancji).

Formę oraz wysokość zabezpieczenia roszczeń Marszałek Województwa Wielkopolskiego określił postanowieniem znak: DSK-IV.7222.10.2021 z dnia 4.04.2022 r.

UZASADNIENIE

W dniu 20.02.2020 r. do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wpłynął wniosek Altvater Piła Sp. z o.o., ul. Łączna 4a, 64-920 Piła, o zmianę decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego DSR-II-2.7222.29.2016 z dnia 14.06.2018 r., udzielającej Wnioskodawcy pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych, zlokalizowanej w m. Kłoda, gm. Szydłowo, w zakresie konkluzji BAT dotyczących przetwarzania odpadów.

Ponadto w dniu 5.03.2020 r. do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wpłynął wniosek Altvater Piła Sp. z o.o., ul. Łączna 4a, 64-920 Piła, o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego w zakresie jego dostosowania do nowych wymagań prawnych, w zakresie art. 14 ust. 1 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r., poz. 1592 ze zm.).

Pismem z dnia 14.04.2020 r. poinformowano Wnioskodawcę, że oba złożone wnioski zostaną rozpatrzone w ramach jednego postępowania administracyjnego.

W toku prowadzonego postępowania Spółka przedłożyła pełnomocnictwo udzielone Panu Tomaszowi Bielańskiemu oraz Marcinowi Jęsko.

Właściwość rzeczowa Marszałka Województwa Wielkopolskiego wynika z art. 378 ust. 2a pkt 2 i pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, art. 60 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity: Dz. U. z 2022 r., poz. 1029) oraz § 2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839).

Ponadto przedmiotowa instalacja posiada status Instalacji Komunalnej, zgodnie z zapisami aktualnie obowiązującego „Planu gospodarki odpadami dla województwa wielkopolskiego na lata 2019-2025 wraz z planem inwestycyjnym”, przyjętego przez Sejmik Województwa Wielkopolskiego mocą uchwały Nr XXII/405/20 z dnia 28 września 2020 r.

W ramach prowadzonego postępowania poinformowano Stronę, iż wskutek reorganizacji Departamentu Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu sprawa znak: DSR-II-2.7222.14.2020 została ponownie zarejestrowana pod znakiem: DSK-IV.7222.10.2021.

W toku postępowania wyjaśniającego wielokrotnie wzywano Wnioskodawcę do złożenia wyjaśnień dotyczących wniosku. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Uzupełnienia wpłynęły w dniu: 3.11.2020 r., w dniu 23.12.2020 r. (zwiększenie mocy przerobowej instalacji), w dniu 11.05.2021 r., w dniu 10.08.2021 r., w dniu 24.09.2021 r., w dniu 24.10.2021 r., w dniu 1.10.2021 r., w dniu 14.10.2021 r. oraz w dniu 1.03.2022 r.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy z Prawo ochrony środowiska, przekazano Ministrowi Klimatu zapis ww. wniosku w wersji elektronicznej.

Przedmiotowy wniosek, został przedłożony m.in.

- w wyniku obowiązku zawartego w art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw, zgodnie z którym Prowadzący instalację, który posiada pozwolenie zintegrowane uwzględniające zezwolenie na przetwarzanie odpadów, obowiązany był w terminie do dnia 5 marca 2020 r., złożyć wniosek o zmianę posiadanej decyzji, w celu dostosowania jej do przepisów zmienionych ustawą nowelizującą. Przedłożony wniosek spełnił wymagania określone prawem, do wniosku załączono stosowne zaświadczenia o niekaralności oraz oświadczenia, o których mowa w ustawie nowelizującej
- w wyniku obowiązku zawartego w wezwaniu tutejszego Organu znak: DSR-II-2.7222.1.15.2018 z dnia 15.02.2019 r. Prowadzący instalację został zobowiązany do konieczności zmiany posiadanego pozwolenia zintegrowanego pod kątem jego dostosowania do zapisów decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. Urz. UE L t. 208, str. 38).

Oprócz zmian wynikających z dostosowania pozwolenia zintegrowanego do obowiązujących przepisów prawa w tym zakresie, we wniosku uwzględniono również zmiany mocy przerobowej instalacji uwzględnionej w pozwoleniu zintegrowanym (część mechaniczna **z 30 000 Mg/rok do 70 000 Mg/rok** – wariant I pracy instalacji, część **biologiczna z 23 000 Mg/rok do 45 000 Mg/rok** – wariant I, II, III instalacji). Zakres tych zmian jest zgodny z decyzjami o środowiskowych uwarunkowaniach wydanych przez Wójta Gminy Szydłowo: decyzja znak: OŚ.6220.1.16.2013.2014 z dnia 14.11.2014 r. (część biologiczna instalacji MBP) oraz decyzja znak: GP.7627-5/2009 z dnia 30.11.2009 r. (sortownia odpadów).

Ww. decyzje zostały przedstawione już na etapie wydawania pierwotnej decyzji przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, nie mniej jednak ze względu na zapisy ówczesnego Planu gospodarki odpadami dla województwa wielkopolskiego na lata 2016-2022 wraz planem inwestycyjnym i obowiązujący wtedy stan prawny określono niższe moce przerobowe przedmiotowej instalacji.

W pierwotnym wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego obliczenia emisji substancji i pyłów do powietrza, emisji hałasu oraz przewidywana ilości ścieków, zostały ustalone dla maksymalnej mocy przerobowej.

Zwiększenie mocy przerobowej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów nie wiązało się z koniecznością prowadzenia prac budowlanych.

Mając powyższe na uwadze, uznano, iż zakres ww. zmian nie wiąże się z istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z czym nie została pobrana opłata rejestracyjna oraz nie przeprowadzono postępowania z udziałem społeczeństwa.

Niemniej jednak przedmiotową zmianę uznano za istotną zmianę pozwolenia uwzględniającego zezwolenia na przetwarzanie odpadów, w rozumieniu art. 41a. ust. 6 ustawy o odpadach.

Zgodnie z art. 61 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego, po usunięciu braków formalnych wniosku zawiadomiono Strony, o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji. Przymiot Strony ma także Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie ze względu na fakt, iż pozwolenie zintegrowane obejmuje pobór wód podziemnych z ujęcia wody w Skrobku.

W dniu 13.07. 2021 r. wpłynęło pismo Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie znak: BD.RUM.4364.6.2021.BM. z dnia 9.07.2021 r., zawierające uwagi do wniosku w zakresie wpisania ilości ścieków przekazywanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. Ww. uwagę uznano jednak za bezzasadną.

Mając na uwadze art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Wielkopolskiego, pismem znak: DSK-IV.7222.10.2021 z dnia 1.07.2021 r., zwrócił się do Wójta Gminy Szydłowo, z prośbą o zaopiniowanie przedmiotowego wniosku. Wójt Gminy Szydłowo, pismem znak: OŚ.6232.11.2021.IV z dnia 15.07.2021 r. poinformował, iż wniosek opiniuje pozytywnie. Wobec niewydania opinii w ustawowej formie postanowienia, na podstawie art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach uznano, że ww. Organ pozytywnie zaopiniował planowaną zmianę zezwolenia.

Mając na uwadze art. 183c ust. 1 i ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, Marszałek Województwa Wielkopolskiego, pismem znak: DSK-IV.7222.10.2021 z dnia 1.07.2021 r. zwrócił się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Pile, z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji i miejsc magazynowania odpadów w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym opracowanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych oraz w postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Pile, załączonego do wniosku.

Po przeprowadzeniu kontroli instalacji, postanowieniem znak: PZ.5585.14.11.2019 z dnia 14.03.2022 r. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Pile pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym i postanowieniu uzgadniającym, załączonym do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 41a ust. 1, ust. 2 i ust. 6 ustawy o odpadach, pismem znak: DSK-IV.7222.10.2021 z dnia 6.07.2021 r., tutejszy Organ zwrócił się do Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, z prośbą o przeprowadzenie kontroli na terenie instalacji, wraz z przedstawicielem Departamentu Zarządzania Środowiskiem i Klimatu Urzędu Marszałkowskiego Województwa Wielkopolskiego w Poznaniu. Wskutek przeprowadzonej kontroli Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, postanowieniem znak: PDI.7023.232.2021. MM z dnia 21.10.2021 r., pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez Altvater Piła Sp. z o. o., ul. Łączna 4a, 64-920 Piła, w zakresie zmiany zezwolenia na przetwarzanie odpadów w instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych w m. Kłoda, gm. Szydłowo.

Zgodnie z art. 48a ust. 1-4 ustawy o odpadach – posiadacz odpadów obowiązany do uzyskania zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów, z wyłączeniem zarządzającego składowiskiem odpadów, jest obowiązany do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń w wysokości umożliwiającej pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy o odpadach;
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ww. ustawy
– w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie (tekst jednolity: Dz. U. z 2020 r., poz. 2187) w ramach prowadzonej działalności polegającej na zbieraniu lub przetwarzaniu odpadów.

Przepisy dotyczące ustanowienia zabezpieczenia roszczeń stosuje się do pozwoleń zintegrowanych uwzględniających zbieranie lub przetwarzanie odpadów (art. 48a ust. 23 ustawy o odpadach).

Prowadzący instalację zadeklarował formę oraz wysokość zabezpieczenia roszczeń w postaci gwarancji bankowej obejmującej kwotę 739 218,90 zł.

Stosownie do art. 48a ust. 7 ustawy o odpadach, Marszałek Województwa Wielkopolskiego, postanowieniem znak: DSK-IV.7222.10.2021 z dnia 4.04.2022 r. określił ww. formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń w związku z magazynowaniem odpadów przed procesami przetwarzania.

Zgodnie z art. 48a ust. 10 ustawy o odpadach, Wnioskodawca, w dniu 26.04.2022 r., przedstawił tutejszemu Organowi oryginał gwarancji bankowej. Tutejszy Organ uznał, że powyższe spełnia ustawowe wymagania i pozwoli na pokrycie kosztów wykonania zastępczego, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach.

Posiadacz odpadów jest obowiązany utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania zezwolenia na przetwarzanie odpadów i po zakończeniu obowiązywania tych zezwoleń, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń (art. 48a ust. 11 ustawy o odpadach). Natomiast właściwy organ przechowuje złożone przez posiadacza odpadów dokumenty potwierdzające wniesienie zabezpieczenia roszczeń przez cały okres obowiązywania zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów (art. 48a ust. 12 ww. ustawy).

Zgodnie z art. 48a ust. 15 ustawy o odpadach – w razie stwierdzenia, że posiadacz odpadów, wbrew obowiązkowi, nie utrzymuje ustanowionego zabezpieczenia roszczeń, właściwy organ cofa zezwolenie na zbieranie odpadów lub zezwolenie na przetwarzanie odpadów, a w przypadku zakończenia obowiązywania zezwolenia, niezwłocznie wszczyna egzekucję wykonania obowiązku, o którym mowa w art. 47 ust. 5 tejże ustawy.

Na gruncie rozpatrywanej sprawy wymaga podkreślenia, że przedłożona gwarancja bankowa wygaśnie w dniu 2.06.2025 r. Z tego względu tutejszy Organ uznał za wskazane zastrzec, w pkt IV. sentencji niniejszej decyzji, że Prowadzący instalację jest zobligowany do:

- 1) ustanawiania kolejnych zabezpieczeń roszczeń w formie gwarancji bankowej, przed upływem terminu ważności gwarancji obejmującej okres poprzedzający – pod sankcją cofnięcia posiadanego pozwolenia zintegrowanego;
- 2) przedkładania Marszałkowi Województwa Wielkopolskiego oryginałów gwarancji bankowych, o których mowa w pkt 1, niezwłocznie po zawarciu umowy ubezpieczenia (aneksu do umowy), jednak nie później niż w terminie 14 dni od dnia otrzymania dokumentu ubezpieczenia (gwarancji).

Powyższe ma na celu zapewnienie ciągłości zabezpieczenia roszczeń w wysokości umożliwiającej pokrycie kosztów wykonania zastępczego decyzji i obowiązku, o których mowa w art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach.

W przypadku nieutrzymywania przez Prowadzącego instalację zabezpieczenia roszczeń, w drodze kolejnych gwarancji bankowych albo aneksowania już ustanowionych gwarancji, tutejszy Organ będzie zobligowany do cofnięcia udzielonego pozwolenia zintegrowanego, stosownie do art. 48a ust. 15 w zw. z ust. 23 ustawy o odpadach.

Natomiast obowiązek przedkładania oryginałów poszczególnych gwarancji bankowych stanowi odzwierciedlenie postanowień art. 48a ust. 12 ustawy o odpadach, w którym mowa jest o przechowywaniu, przez właściwy organ, złożonych przez posiadacza odpadów dokumentów potwierdzających wniesienie zabezpieczenia roszczeń.

Jednocześnie należy zauważyć, że w myśl art. 48a ust. 8 ustawy o odpadach – w przypadku zmiany okoliczności faktycznych mających wpływ na wysokość określonego zabezpieczenia roszczeń, Prowadzący instalację jest obowiązany do złożenia wniosku o zmianę formy lub wysokości zabezpieczenia roszczeń.

Na podstawie art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego zawiadomiono Strony o możliwości zapoznania się i wypowiedzenia co do dowodów i materiałów zebranych w toku postępowania. Strony nie złożyły uwag do przedmiotowego postępowania.

W dniu 10.05.2022 r. wpłynęło pismo pełnomocnika Spółki, informujące o rezygnacji z przysługującego prawa do zgłoszenia uwag i żądań do zebranego materiału w sprawie. Mając na uwadze istotną zmianę zezwolenia w kontekście zwiększenia mocy przerobowych instalacji MBP w Kłodzie, punktowi I. 1. (Rodzaj i parametry instalacji), punktowi I.2. (Opis

instalacji), punktowi I.3. (Charakterystyka zastosowanej technologii i urządzeń) oraz punktowi I.8.3. (Gospodarka odpadami) ww. decyzji nadano nowe brzmienie.

W przedmiotowej decyzji wzięto również pod uwagę wnioski w zakresie uaktualnienia numeru działki ewidencyjnej położenia instalacji. Działka ewidencyjna nr 236/1 (zapisy pierwotnego pozwolenia zintegrowanego) została podzielona na dwie działki ewidencyjne o numerach 236/7 i 236/8. Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów objęta niniejszą decyzją zlokalizowana jest w granicach działki o numerze 236/7. Prowadzący instalację posiada tytuł prawny do ww. terenu (do wniosku załączono umowę sprzedaży zawartą w formie aktu notarialnego).

W niniejszej decyzji – zgodnie z zapisami wniosku - uwzględniono także możliwość przetwarzania i magazynowania stabilizatu (odpadu o kodzie 19 05 99), nie tylko na placu technologicznym (obiekt nr 9), ale także na placu dojrzwania (obiekt nr 5) oraz możliwość przekazywania stabilizatu innym podmiotom, posiadającym stosowne zezwolenie w tym zakresie.

Wnioskodawca przewidział wzrost zużycia energii elektrycznej wykorzystywanej w części biologicznej instalacji MBP, zatem tutejszy Organ zmienił zapisy pkt I.4. (Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów i surowców) pozwolenia zintegrowanego.

W celu dostosowania ww. decyzji do konkluzji BAT w zakresie przetwarzania odpadów pkt I.5. (Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości) ww. decyzji nadano nowe brzmienie oraz zmieniono punkt I.9. pozwolenia zintegrowanego, dotyczący monitorowania. We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie Zakładu na stan powietrza, ze szczególnym uwzględnieniem emisji pyłu w tym pyłu zawieszony PM10 oraz pyłu zawieszony PM2,5, amoniaku i związków organicznych z instalacji mechaniczno - biologicznego przetwarzania odpadów oraz pozostałych instalacji, maszyn i urządzeń zlokalizowanych na terenie Zakładu.

Źródłem zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza w części mechanicznej są prowadzone procesy w hali technologicznej. Substancje wprowadzane są do powietrza dwoma emitarami – każdy wyposażony w filtr tkaninowy.

Z części biologicznej instalacji przetwarzania odpadów komunalnych, emisja odbywa się w sposób powierzchniowy za pośrednictwem biofiltra. Biofiltr, stanowi moduł oczyszczania powietrza poprocesowego, który jest źródłem emisji gazów i pyłów wprowadzanych w sposób zorganizowany do powietrza.

Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania substancji w powietrzu wynika, iż ich emisje nie powodują przekroczenia poziomów dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (tekst jednolity: Dz. U. 2021 r., poz. 845) oraz częstości przekroczeń określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., Nr 16, poz. 87).

Ponadto Wnioskodawca przedstawił informacje, z których wynika, że procesy prowadzone w instalacji nie będą powodowały przekroczenia granicznych wielkości emisji (BAT-AEL) dla emitowanego amoniaku, pyłu oraz związków organicznych (całkowite LZO) określonego w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów oraz wykazał zastosowanie na terenie Zakładu technik pozwalających na spełnienie wymagań wymienionego dokumentu w zakresie ochrony powietrza.

Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie ochrony powietrza określone w przepisach prawa.

Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza oraz techniczne jej warunki i czas występowania, określono w niniejszym pozwoleniu, zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez Prowadzącego instalację we wniosku o wydanie pozwolenia oraz uzupełnieniach do wniosku i zgodnie z art. 202 ust. 2 i art. 224 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Stanowiska pomiarowe na emitatorach E.M-1, E.M-2 i E2.1 zamontowane zostaną zgodnie z wymogami Polskich Norm dotyczących lokalizacji przekrojów i punktów pomiarowych do dnia 17.08.2022 r.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r., poz. 1710), Prowadzący instalację nie jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji do powietrza z instalacji.

Prowadzącego instalację zobowiązano od 18.08.2022 r. do prowadzenia monitoringu emisji amoniaku, całkowitego LZO i pyłu, zgodnie z technikami wskazanymi w BAT 8 określonymi w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Z zakresu gospodarki wodno-ściekowej, mając na uwadze wnioski, w niniejszej decyzji zmieniono pkt I.8.2.2. ww. decyzji, ujednolicając zapisy decyzji w zakresie wprowadzania ścieków z instalacji do zbiorników oraz określono ilość i skład ścieków przemysłowych powstających w wyniku funkcjonowania instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT

Wnioskodawca przedstawił informacje, z których wynika, że procesy prowadzone w instalacji nie będą powodowały przekroczenia granicznych wielkości emisji (BAT-AELs) dla zanieczyszczeń odprowadzanych w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu określonych w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów oraz wykazał zastosowanie na terenie Spółki technik pozwalających na spełnienie wymagań wymienionego dokumentu w zakresie postępowania ze ściekami przemysłowymi powstającymi w wyniku prowadzonej działalności. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż instalacja spełnia wymagania w zakresie postępowania ze ściekami przemysłowymi określone w przepisach prawa.

Ponadto, określono wymagania dotyczące monitorowania ilości wykorzystywanej wody (BAT 11) oraz następujących wskaźników w odprowadzanych ściekach przemysłowych pochodzących z instalacji: arsen (As), kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), nikiel (Ni), ołów (Pb), cynk (Zn), rtęć (Hg) (BAT 7).

Punkt 8.3. (Gospodarka odpadami) ww. decyzji dostosowano do wymogów wskazanych w art. 14 ust. 7 ustawy nowelizującej. Zatem w przypadku odpadów przetwarzanych określono maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku, największą masę odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów tego miejsca magazynowania odpadów oraz całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) miejsc magazynowania odpadów.

Ponadto w niniejszej decyzji określono wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej miejsc magazynowania odpadów.

W punkcie związanym z gospodarką odpadami, w stosunku do odpadów wytwarzanych jak i przetwarzanych, uwzględniono również rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów. W związku z tym, iż Wnioskodawca magazynuje odpady, o których mowa § 12 ww. rozporządzenia, miejsca magazynowania odpadów wywołujących uciążliwości zapachowe, wymagają dostosowania (okres dostosowawczy wynosi 48 miesięcy, tj. do dnia 1 stycznia 2025 r.).

W postępowaniu administracyjnym zakończonym wydaniem decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.29.2016 z dnia 14.06.2018 r., w charakterze uczestników postępowania na prawach strony, brały udział organizacje ekologiczne tj. Polski Klub Ekologiczny Okręg Wielkopolski oraz Stowarzyszenie Ekologiczne Przyjaciół Ziemi Nadnoteckiej. Powyższe nie implikuje jednak sytuacji, w której Stowarzyszenia z mocy prawa stają się uczestnikami postępowania w sprawie zmiany decyzji źródłowej. Postępowanie prowadzone w trybie art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, jest bowiem postępowaniem samodzielnym, odrębnym od postępowania zakończonego decyzją ostateczną będącą przedmiotem zmiany.

Organizacja społeczna, w szczególności organizacja ekologiczna w rozumieniu art. 3 ust. 1 pkt 10 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, nie jest stroną, która nabyła prawo na mocy decyzji źródłowej. Tak więc dokonanie zmiany decyzji nie jest uzależnione od uzyskania zgody organizacji.

Ponadto, jak wspomniano wyżej zmiany w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym mają charakter zmian nieistotnych. Wobec powyższego nie zaistniała również przesłanka do przeprowadzenia postępowania z udziałem społeczeństwa.

Zgodnie z art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, lub przez organ wyższego stopnia, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

Za zmianą ww. decyzji Marszałka Województwa Wielkopolskiego przemawia słuszny interes Prowadzącego instalację. Brak jest również przepisów szczególnych, które sprzeciwiałyby się dokonaniu zmiany w rozpatrywanym zakresie.

Ponadto należy zauważyć, iż złożenie wniosku w zakresie dostosowania decyzji do aktualnego stanu prawnego jest obligatoryjne i wynika z art. 10 w zw. z art. 14 ust. 1 ustawy o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw.

Zgodnie z art. 40 § 2 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, jeżeli strona ustanowiła kilku pełnomocników, doręcza się pisma tylko jednemu pełnomocnikowi. Strona może wskazać takiego pełnomocnika. Wobec powyższego niniejszą decyzję doręcza się jednemu pełnomocnikowi, tj. Marcinowi Jęsko.

Mając powyższe na uwadze, Marszałek Województwa Wielkopolskiego orzeka jak w sentencji.

POUCZENIE

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

Zgodnie z art. 127a Kodeksu postępowania administracyjnego – w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strony mogą zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Wielkopolskiego. Z dniem doręczenia tutejszemu Organowi oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze Stron postępowania, niniejsza decyzja stanie się ostateczna i prawomocna.

Zgodnie z art. 130 § 4 Kodeksu postępowania administracyjnego, decyzja będzie podlegać wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli w tym czasie wszystkie Strony zrzekną się prawa do wniesienia odwołania.

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano stosowną opłatę skarbową w wysokości 253 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r. poz. 1923 ze zm.). Opłatę wniesiono na konto Urzędu Miasta Poznania, Wydział Finansów, Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań: PKO Bank Polski S.A. 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

z up. Marszałka Województwa

Jacek Bogusławski
Członek Zarządu

Otrzymują:

1. ALTVATER PIŁA sp. z o.o.
ul. Łączna 4a, 64-920 Piła
2. Marcin Jęsko –pełnomocnik
3. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Bydgoszczy
e-PUAP
4. Minister Klimatu i Środowiska (na adres e-mail: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
5. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
6. Wójt Gminy Szydłowo (kopia decyzji)
Jaraczewo 2, 64-930 Szydłowo
7. Departament Korzystania i Informacji o Środowisku
8. Aa x 2