

**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA MAZOWIECKIEGO**

Warszawa, dnia 21 lipca 2016 r.



P_371583
PZ-I.7222.26.2016.KS

DECYZJA Nr 99/16/PZ.Z

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211, art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2016 r. poz. 672, z późn. zm.) oraz art. 41 ust. 1 i art. 45 ust. 5, 8 i 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2013 r. poz. 21, z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Gospodarowania Odpadami w Płocku, Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 17, 09-400 Płock

udziela się pozwolenia zintegrowanego

Przedsiębiorstwu Gospodarowania Odpadami w Płocku Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 17, 09-400 Płock (REGON: 610395236, NIP: 774-23-20-206), na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanej w miejscowości Kobierniki gm. Stara Biała, i określa się następujące warunki pozwolenia:

I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI

1. Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych.
2. Mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01, 20 02 i 20 03.
3. Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego.
4. Biologiczne przetwarzanie odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne.
5. Manualne przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych poza instalacją.
6. Zbieranie odpadów oznaczonych kodami z grupy 02, 09, 10, 12, 13, 15, 16, 17, 19 i 20.

II. RODZAJ I PARAMETRY TECHNICZNE INSTALACJI ORAZ STOSOWANA TECHNOLOGIA

1. Rodzaj instalacji

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zaliczająca się do grupy instalacji do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej. Instalacja zlokalizowana jest na działkach nr ewid.: 42/7, 42/8, 42/9, 42/10, 42/11, 42/12, 43/3, 43/4 w obr. 0012 w miejscowości Kobierniki, gm. Stara Biała, powiat płocki.

Instalacja może być prowadzona, w zależności od zapotrzebowania, w czterech wariantach:

- 1) wariant I - mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych;
- 2) wariant II - mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01, 20 02 i 20 03;
- 3) wariant III - biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego;
- 4) wariant IV - biologiczne przetwarzanie odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne.

przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w ust. 2.

2. Moc przerobowa (zdolność przetwarzania) instalacji

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, składa się z:

- 1) części mechanicznej - o całkowitej mocy przerobowej 65 000,0 Mg/rok (dwuzmianowy system pracy), w której prowadzone mogą być procesy:
 - a) mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, oznaczonych kodem 20 03 01 (wariant I) – w ilości do 60 000,0 Mg/rok;
 - b) mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01, 20 02 i 20 03 (wariant II) – w ilości do 5 000,0 Mg/rok;
- 2) części biologicznej - o całkowitej mocy przerobowej 35 000,0 Mg/rok, w której prowadzone mogą być procesy:
 - a) biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem 19 12 12), wydzielonej ze zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I) w ilości do 30 000,0 Mg/rok;
 - b) biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego (wariant III) – w ilości do 4 700,0 Mg/rok;
 - c) biologicznego przetwarzania odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne (wariant IV) – w ilości do 300,0 Mg/rok;
- 3) sita o oczkach wielkości 20 mm i wydajności maksymalnej do 100 m³/h (ok. 45-65 Mg/h – w zależności od rodzaju przesiewanych odpadów), w którym prowadzony jest proces mechanicznego przetwarzania stabilizatu i kompostu w ilości do 24 000,0 Mg/rok.

3. Elementy wchodzące w skład instalacji

3.1 Część mechaniczna instalacji

Część mechaniczna instalacji zlokalizowana jest w hali technologicznej sortowni (obiekt nr 2) o konstrukcji ze stali i powierzchni 2028 m². Hala posiada utwardzone, szczelne, betonowe podłoże z systemem odprowadzania odcieków do instalacji kanalizacyjnej oraz system wentylacji grawitacyjnej i mechanicznej.

Poza częścią przeznaczoną do segregacji odpadów, w hali wydzielone zostały strefy przyjęcia i wstępnego magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania:

- platforma przyjęć zmieszanych odpadów komunalnych o powierzchni ok. 275 m²,
- platforma przyjęć odpadów surowcowych o powierzchni ok. 59 m².

Część mechaniczna instalacji podzielona jest na dwie linie technologiczne (linię TS-1 i linię TS-2), posiadające wspólny:

- separator metali żelaznych w układzie transportu frakcji podsitowej,
- prasę kanałową,
- rozdrabniacz odpadów,
- system transportu niektórych strumieni odpadów.

W skład linii technologicznej TS-1 części mechanicznej instalacji wchodzi:

- układ przygotowania i załadunku odpadów;
- kabina sortownicza (6-stanowiskowa) przeznaczona do wstępnego sortowania odpadów, wyposażona w cztery zsypy do boksów oraz zestaw pojemników na wydzielone odpady;
- sito bębnowe, umożliwiające rozdział odpadów na frakcje o wielkości 0-80 mm i powyżej 80 mm;

- nadtaśmowy separator metali żelaznych, zlokalizowany w układzie transportu frakcji o wielkości 0-80 mm (element wspólny obu linii);
- kabina sortownicza (6-stanowiskowa) przeznaczona do sortowania frakcji nadsitowej oraz odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, wyposażona w siedem zsypów do boksów oraz zestaw pojemników na wydzielone odpady;
- nadtaśmowy separator metali żelaznych, zlokalizowany w układzie transportu strumienia pozostałości z sortowania;
- prasa kanałowa (element wspólny obu linii);
- rozdrabniacz końcowy (element wspólny obu linii)
- układ transportu odpadów - system przenośników taśmowych, transportujących poszczególne strumienie odpadów między elementami części mechanicznej instalacji (częściowo elementu wspólnego obu linii).

W skład linii technologicznej TS-2 części mechanicznej instalacji wchodzi:

- układ przygotowania i załadunku odpadów;
- kabina sortownicza (4-stanowiskowa) przeznaczona do wstępnego sortowania odpadów, wyposażona w dwa zsypy do boksów oraz zestaw pojemników na wydzielone odpady;
- sito bębnowe, umożliwiające rozdział odpadów na frakcje o wielkości 0-80 mm i powyżej 80 mm;
- nadtaśmowy separator metali żelaznych, zlokalizowany w układzie transportu frakcji o wielkości 0-80 mm (element wspólny obu linii);
- kabina sortownicza (5-stanowiskowa) przeznaczona do sortowania odpadów, wyposażona w cztery zsypy do boksów oraz zestaw pojemników na wydzielone odpady;
- nadtaśmowy separator metali żelaznych, zlokalizowany w układzie transportu strumienia pozostałości z sortowania;
- prasa kanałowa (element wspólny obu linii);
- rozdrabniacz końcowy (element wspólny obu linii)
- układ transportu odpadów - system przenośników taśmowych, transportujących poszczególne strumienie odpadów między elementami części mechanicznej instalacji (częściowo elementu wspólnego obu linii).

3.2 Część biologiczna instalacji

Część biologiczna instalacji obejmuje:

1. Dwanaście reaktorów do intensywnej stabilizacji odpadów, każdy o szerokości 7,5 m, długości 38,7 m i wysokości 1,5 m (wymary wewnętrzne), w tym dziesięć reaktorów przeznaczonych do prowadzenia pierwszego etapu stabilizacji frakcji podsitowej i dwa reaktory przeznaczone do przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego.

Reaktory stanowią żelbetonowe boksy o trzech ścianach bocznych wyposażone w:

- betonową posadzkę, zabezpieczoną dodatkowo folią PE o gr. 2 mm, wykonaną ze spadkiem w kierunku linii odprowadzających odcieki i bram wjazdowych;
- żelbetonowe ściany;
- zadaszenie oraz przykrycie wjazdu do reaktora wykonane z geomembrany półprzepuszczalnej Gore®Cover, mocowanej do każdej ze ścian zewnętrznych reaktora przy wykorzystaniu relingu stalowego z karabińczykami oraz linki mocującej. Od strony wjazdu membrana dociskana jest do podłoża przy wykorzystaniu elastycznych węży wypełnionych piaskiem.

- Reaktory zlokalizowane zostały pod wiatą o konstrukcji stalowej, posiadającej dwie murowane ściany boczne o wysokości 3 m (powyżej zabezpieczone siatką) oraz zadaszenie ze stali.
2. System napowietrzania odpadów w reaktorach składający się z czterech kanałów wentylacyjno – odwadniających posadowionych w posadzce każdego reaktora i wentylatorów nawiewnych, zlokalizowanych za tylnymi ścianami każdego z reaktorów.
 3. System ujmowania odcieków z reaktorów, składający się z:
 - kanałów odwadniających (element wspólny z systemem napowietrzania), umieszczonych w posadzce każdego z reaktorów (cztery kanały na każdy reaktor);
 - linii odwadniającej, zlokalizowanej od strony wjazdu do reaktorów;
 - systemu rurociągów podposadzkowych odprowadzających odcieki do zbiornika bezodpływowego.
 4. Plac dojrzwania o powierzchni ok. 2137,0 m² (ok. 35,75 m x 59,9 m), przeznaczony do prowadzenia drugiego etapu stabilizacji (dojrzwania) frakcji podsitowej, posiadający utwardzone, szczelne betonowe podłoże, zabezpieczone dodatkowo folią PE o gr. 2 mm oraz system odprowadzania odcieków do szczelnego zbiornika bezodpływowego. Plac zapewnia możliwość ułożenia siedmiu pryzm dla frakcji podsitowej o szerokości podstawy 4,5 m, długości 50,0 m i wysokości 2,2 m.
 5. Plac dojrzwania o powierzchni ok. 1953,0 m² (ok. 32,76 m x 59,6 m), przeznaczony do prowadzenia drugiego etapu kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego oraz procesu kompostowania odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne, posiadający utwardzone, szczelne betonowe podłoże, zabezpieczone dodatkowo folią PE o gr. 2 mm oraz system odprowadzania odcieków do szczelnego zbiornika.
Plac zapewnia możliwość ułożenia:
 - trzech pryzm odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego o szerokości podstawy 4,5 m, długości 50,0 m i wysokości 2,2 m;
 - jednej pryzmy dla odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne o szerokości podstawy 4,5 m, długości 50,0 m i wysokości 2,2 m.Część placu wykorzystywana będzie do celów magazynowych.
 6. Rozdrabniarkę (rębak) do odpadów zielonych.
 7. Urządzenie do rozwijania i zwijania membrany.
 8. Przerzucarka odpadów TOPTURN 4000.

3.3 Sito do przesiewania stabilizatu i kompostu

Sito dwufrakcyjne o wielkości oczek 20 mm, zlokalizowane na uszczelnionym, betonowym podłożu pod wiatą.

4. Opis stosowanej technologii

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów może być eksploatowana w trzech wariantach opisanych w punktach 4.1 – 4.4. Warianty stosowane mogą być równolegle (przetwarzanie odpadów w części biologicznej) lub zamiennie (przetwarzanie odpadów w części mechanicznej), przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w ust. 2, przy czym przetwarzanie odpadów zmieszanych, odpadów surowcowych, odpadów zielonych i innych odpadów bioodpadów pochodzenia komunalnego oraz odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne powinno być prowadzone w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. grup odpadów.

4.1 Wariant I – przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych

Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwu lub trzyetapowo – w pierwszej kolejności w części mechanicznej, a następnie w części biologicznej instalacji i opcjonalnie na sicie o wielkości oczek 20 mm, zgodnie z poniższym opisem.

4.1.1 MECHANICZNE PRZETWARZANIE ZMIESZANYCH ODPADÓW KOMUNALNYCH

Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest na liniach technologicznych TS-1 i TS-2, zlokalizowanych w hali sortowni (obiekt nr 2).

Przeznaczone do przetwarzania zmieszane odpady komunalne, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są na stanowisko rozładunkowe (platformę przyjęć odpadów zmieszanych), zlokalizowane w hali sortowni. Następnie – w zależności od aktualnego obciążenia poszczególnych linii technologicznych oraz składu i stanu dostarczonych odpadów - odpady kierowane są na linię technologiczną TS-1 lub TS-2.

PRZETWARZANIE ODPADÓW ZMIESZANYCH NA LINII TECHNOLOGICZNEJ TS-1

Z zasobni odpady kierowane są przy użyciu chwytaka lub ładowarki kołowej do kosza zasypowego, skąd kierowane są następnie do kabiny wstępnego sortowania. Przed i w trakcie załadunku odpadów dokonywana jest kontrola wizualna strumienia odpadów mająca na celu wyeliminowanie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną (np. odpadów wielkogabarytowych, budowlanych, dużych elementów żelaznych, łatwo identyfikowalnych odpadów niebezpiecznych, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego). Usunięte ze strumienia odpady umieszczane są w pojemnikach lub bezpośrednio na utwardzonym, szczelnym podłożu hali, a następnie transportowane do miejsc magazynowania.

W kabinie wstępnego sortowania prowadzony jest proces rozrywania worków oraz wstępne, ręczne sortowanie, mające na celu wydzielenie z masy odpadów frakcji szklanej, odpadów wielkogabarytowych, dużych, łatwo rozpoznawalnych elementów z tworzyw sztucznych, papieru i tektury, materiałów i substancji niebezpiecznych, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz odpadów mogących zakłócić dalszy proces przetwarzania odpadów. Usunięte ze strumienia odpady umieszczane są w pojemnikach lub boksach, a następnie transportowane do miejsc magazynowania.

Po sortowaniu wstępnym strumień odpadów kierowany jest do sita bębnowego, w którym następuje rozdział odpadów na dwie frakcje – frakcję wielkości 0-80 mm (tzw. frakcję podsitową) i frakcję o wielkości powyżej 80 mm (tzw. frakcję nadsitową).

FRAKCJA O WIELKOŚCI 0-80 MM

Frakcja podsitowa, drobna, zawierająca znaczące ilości odpadów ulegających biodegradacji (frakcja o wielkości 0-80 mm, pochodząca z obu linii technologicznych), kierowana jest systemem przenośników taśmowych do separatora ferromagnetycznego, w którym wydzielane są metale żelazne, a następnie do betonowego boksu na zewnątrz hali technologicznej. Po zebraniu stosownej ilości, frakcja podsitowa transportowana jest do części biologicznej instalacji w celu dalszej obróbki. Wydzielone w separatorze metale żelazne umieszczane są w pojemnikach, a następnie transportowane do miejsc magazynowania.

FRAKCJA O WIELKOŚCI POWYŻEJ 80 MM

Wydzielona frakcja nadsitowa kierowana jest przenośnikiem do głównej kabiny sortowniczej, w której w sposób manualny wydzielane są poszczególne frakcje surowców wtórnych –

tworzywa sztuczne z podziałem na rodzaje i kolory (przede wszystkim tworzywa typu PET, HDPE, folie), guma, papier i tektura, szkło, opakowania wielomateriałowe, metale żelazne i nieżelazne oraz tkaniny. Wysegregowane na stanowiskach sortowniczych surowce trafiają do ustawionych w kabinie oraz pod kabiną pojemników, a następnie kierowane są do miejsc magazynowania. Papier i tektura, tworzywa sztuczne, opakowania wielomateriałowe i tkaniny przed transportem do miejsc magazynowania kierowane są dodatkowo do prasy kanałowej. Pozostałość z sortowania kierowana jest do separatora ferromagnetycznego, w którym z masy odpadów wydzielana jest frakcja metali żelaznych. Wydzielone w separatorze metale żelazne umieszczane są w pojemnikach, a następnie transportowane do miejsc magazynowania. Po wydzieleniu metali strumień odpadów (pochodzący zarówno z linii TS-1, jak i TS-2) w zależności od składu i właściwości transportowany jest systemem przenośników do:

- prasy belującej, a następnie przekazywany podmiotom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia;
- magazynu w postaci luźnej a następnie przekazywany podmiotom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia;
- rozdrabniacza (w celu osiągnięcia frakcji o wielkości 30-90 mm), a następnie przekazywany podmiotom zewnętrznym do odzysku jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

PRZETWARZANIE ODPADÓW ZMIESZANYCH NA LINII TECHNOLOGICZNEJ TS-2

Z zasobni odpady kierowane są przy użyciu chwytaka lub ładowarki kołowej do kosza zasypowego, skąd kierowane są następnie do kabiny wstępnego sortowania. Przed i w trakcie załadunku odpadów dokonywana jest kontrola wizualna strumienia odpadów mająca na celu wyeliminowanie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną (np. odpadów wielkogabarytowych, budowlanych, dużych elementów żelaznych, łatwo identyfikowalnych odpadów niebezpiecznych, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego). Usunięte ze strumienia odpady umieszczane są w pojemnikach lub bezpośrednio na utwardzonym, szczelnym podłożu hali, a następnie transportowane do miejsc magazynowania.

W kabinie wstępnego sortowania prowadzony jest proces rozrywania worków oraz wstępne, ręczne sortowanie, mające na celu wydzielenie z masy odpadów frakcji szklanej, odpadów wielkogabarytowych, dużych, łatwo rozpoznawalnych elementów z tworzyw sztucznych, papieru i tektury, materiałów i substancji niebezpiecznych, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz odpadów tarasujących, mogących zakłócić dalszy proces przetwarzania odpadów. Usunięte ze strumienia odpady umieszczane są w pojemnikach lub boksach, a następnie transportowane do miejsc magazynowania.

Po segregacji wstępnej strumień odpadów kierowany jest do sita bębnowego, w którym następuje rozdział odpadów na dwie frakcje – frakcję wielkości 0-80 mm (tzw. frakcję podsitową) i frakcję o wielkości powyżej 80 mm (tzw. frakcję nadsitową).

FRAKCJA O WIELKOŚCI 0-80 MM

Frakcja podsitowa, drobna, zawierająca znaczące ilości odpadów ulegających biodegradacji (frakcja o wielkości 0-80 mm, pochodząca z obu linii technologicznych), kierowana jest systemem przenośników taśmowych do separatora ferromagnetycznego, w którym wydzielane są metale żelazne, a następnie do betonowego boksu na zewnątrz hali technologicznej. Po zebraniu stosownej ilości, frakcja podsitowa transportowana jest do części biologicznej instalacji w celu dalszej obróbki. Wydzielone w separatorze metale żelazne umieszczane są w pojemnikach, a następnie transportowane do miejsc magazynowania.

FRAKCJA O WIELKOŚCI POWYŻEJ 80 MM

Wydzielona frakcja nadsitowa kierowana jest przenośnikiem do głównej kabiny sortowniczej, w której w sposób manualny wydzielane są poszczególne frakcje surowców wtórnych – tworzywa sztuczne z podziałem na rodzaje i kolory (przede wszystkim tworzywa typu PET, HDPE, folie), guma, papier i tektura, szkło, opakowania wielomateriałowe, metale żelazne i nieżelazne oraz tkaniny. Wysegregowane na stanowiskach sortowniczych surowce trafiają do ustawionych w kabinie oraz pod kabiną pojemników, a następnie kierowane są do miejsc magazynowania. Papier i tektura, tworzywa sztuczne, opakowania wielomateriałowe i tkaniny przed transportem do miejsc magazynowania kierowane są dodatkowo do prasy kanałowej. Pozostałość z sortowania (tzw. balast) kierowana jest do separatora ferromagnetycznego, w którym z masy odpadów wydzielana jest frakcja metali żelaznych. Wydzielone w separatorze metale żelazne umieszczane są w pojemnikach, a następnie transportowane do miejsc magazynowania. Po wydzieleniu metali strumień odpadów (pochodzący zarówno z linii TS-1, jak i TS-2) w zależności od składu i właściwości transportowany jest systemem przenośników do:

- prasy belującej, a następnie przekazywany podmiotom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia;
- magazynu w postaci luźnej a następnie przekazywany podmiotom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia;
- rozdrabniacza (w celu osiągnięcia frakcji o wielkości 30-90 mm), a następnie przekazywany podmiotom zewnętrznym do odzysku jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

4.1.2 BIOLOGICZNE PRZETWARZANIE FRAKCJI PODSITOWEJ

Biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Pierwszy etap (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w dziesięciu żelbetonowych reaktorach z zadaszeniem z membrany półprzepuszczalnej Gore®Cover, natomiast drugi etap (etap dojrzewania) odbywa się na placu technologicznym.

Frakcja podsitowa wydzielona w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych kierowana jest do części biologicznej instalacji z wykorzystaniem samochodów hakowych i kontenerów, a następnie załadowywana do reaktorów przy użyciu ładowarki kołowej. Wysokość załadunku odpadu w reaktorach nie powinna przekraczać 3,0 m. Po uformowaniu pryzmy reaktor przykrywany jest półprzepuszczalną membraną Gore®Cover, która następnie w sposób manualny mocowana jest do betonowych ścian reaktora i podłoża. Proces stabilizacji prowadzony jest w warunkach tlenowych, z udziałem bakterii przez okres około 5 tygodni do czasu osiągnięcia parametru AT_4 poniżej 20 mg O_2/g s.m.

W okresie tym odpady poddawane są procesom:

- a) intensywnego napowietrzania - napowietrzanie odpadów prowadzone jest z wykorzystaniem wentylatorów nawiewnych zlokalizowanych za tylnymi ścianami każdego z reaktorów i czterech kanałów napowietrzających umieszczonych w posadzce każdego z reaktorów. Nawiew powietrza następuje od dołu poprzez kanały w systemie tłoczącym. Powietrze procesowe odprowadzane jest do atmosfery przez półprzepuszczalną membranę, zapewniającą oczyszczanie powietrza procesowego,
- b) ujmowania odcieków - odwadnianie odpadów prowadzone jest przy wykorzystaniu tych samych kanałów, które stosowane są do wprowadzania powietrza technologicznego oraz

korytek zlokalizowanych od strony wjazdu do reaktorów. Ujmowane odcieki kierowane są systemem kanalizacji do zbiornika bezodpływowego.

W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu obróbki biologicznej, w toku procesu technologicznego prowadzony jest systematyczny pomiar temperatury i wilgotności masy odpadów. Dane pomiarowe kierowane są do systemu komputerowego posiadającego oprogramowanie, umożliwiające sterowanie procesem i zapisywanie danych.

Po zakończeniu pierwszego etapu obróbki biologicznej z reaktorów usuwane są czujniki oraz membrana, a wstępnie ustabilizowany materiał kierowany jest do dalszego procesu przetwarzania (dojrzwania).

Dojrzwianie stabilizatu stanowi drugi etap obróbki biologicznej frakcji podsitowej i prowadzone jest na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu technologicznym, wyposażonym w system odprowadzania odcieków do kanalizacji. Po zakończeniu fazy intensywnej obróbki, wstępnie ustabilizowana frakcja podsitowa transportowana jest przy wykorzystaniu ładowarki kołowej oraz pojazdów hakowych z kontenerami na plac dojrzwiania, a następnie układana w pryzmy (łącznie siedem pryzm o wymiarach 50 m x 4,5 m x 2,2 m). Proces dojrzwiania stabilizatu trwa ok. 14 dni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości AT_4 poniżej 10 mg O_2/g suchej masy lub osiągnięcia pozostałych parametrów określonych w tabeli 2B w części I załącznika do pozwolenia.

W toku procesu technologicznego na placu odpady przerzucane są przy wykorzystaniu przerzucarki TOPTURN 4000 z częstotliwością raz na tydzień.

Po zakończeniu procesu technologicznego, wytworzony stabilizat przekazywany jest na składowisko odpadów lub poddawany dalszemu przetwarzaniu na sicie o wielkości oczek 20 mm.

4.1.3 MECHANICZNE PRZETWARZANIE STABILIZATU NA SICIE O WIELKOŚCI OCZEK 20 MM

Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu prowadzone jest pod wiatą lub na placu dojrzwiania. Proces przetwarzania polega na przesianiu odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm. Wytworzona w ww. procesie frakcja drobna, podsitowa wykorzystana jest we własnym zakresie do tworzenia okrywy rekultywacyjnej na składowisku lub przekazana uprawnionym podmiotom na potrzeby rekultywacji składowisk. Frakcja nadsitowa kierowana jest na bieżąco do procesu unieszkodliwiania na składowisku odpadów.

4.2 Wariant II - przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01, 20 02 i 20 03

Przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzone jest jednoetapowo – na linii technologicznej TS-1 w hali sortowni.

Przeznaczone do przetwarzania odpady pochodzące z selektywnej zbiórki, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do hali sortowni do strefy rozładunku (na platformę przyjęć odpadów surowcowych). Z zasobni odpady podawane są za pomocą ładowarki kołowej bezpośrednio do zasobnika załadunkowego surowców wtórnych, który z pominięciem kabiny wstępnego sortowania i sita bębnowego kieruje strumień odpadów do głównej kabiny sortowniczej. W kabinie prowadzony jest proces manualnego sortowania, mający na celu wydzielenie poszczególnych frakcji surowców wtórnych – tworzyw sztucznych z podziałem na rodzaje i kolory (przede wszystkim tworzywa typu PET, HDPE, folie), gumy, papieru i tektury, szkła, opakowań wielomateriałowych, metali żelaznych i nieżelaznych oraz tkanin.

Wysortowane na stanowiskach sortowniczych surowce trafiają do ustawionych w kabinie oraz pod kabiną pojemników, a następnie kierowane są do miejsc magazynowania. Papier i tektura, tworzywa sztuczne, opakowania wielomateriałowe i tkaniny przed transportem do miejsc magazynowania kierowane są dodatkowo do prasy kanałowej.

Pozostałość z sortowania kierowana jest do separatora ferromagnetycznego, w którym z masy odpadów wydzielana jest frakcja metali żelaznych. Wydzielone w separatorze metale żelazne umieszczane są w pojemnikach, a następnie transportowane do miejsc magazynowania. Po wydzieleniu metali strumień odpadów w zależności od składu i właściwości transportowany jest systemem przenośników do:

- prasy belującej, a następnie przekazywany podmiotom zewnętrznym do odzysku lub zagospodarowany we własnym zakresie na składowisku odpadów;
- rozdrabniacza (w celu osiągnięcia frakcji o wielkości 30-90mm), a następnie przekazywany podmiotom zewnętrznym do odzysku jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego.

4.3 Wariant III - przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego

Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Pierwszy etap (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w dwóch żelbetonowych reaktorach z zadaszeniem z membrany półprzepuszczalnej Gore®Cover, natomiast drugi etap (etap dojrzewania) odbywa się na placu technologicznym.

Odpady przeznaczone do przetwarzania po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są na plac technologiczny, gdzie dzielone są ze względu na wielkość frakcji oraz magazynowane. Odpady rozdrobnione lub niewymagające rozdrobnienia (liście, trawa, odpady kuchenne) mogą być kierowane bezpośrednio do reaktora przy wykorzystaniu ładowarki kołowej. Odpady wymagające rozdrobnienia (np. duże gałęzie) przed skierowaniem do reaktora poddawane są rozdrobnieniu na mniejsze fragmenty przy wykorzystaniu mobilnej rębarki do drewna. Wysokość odpadów w reaktorach nie powinna przekraczać 3,0 m. Po uformowaniu pryzmy reaktor przykrywany jest półprzepuszczalną membraną Gore®Cover, która następnie w sposób manualny mocowana jest do betonowych ścian reaktora i podłoża. Proces kompostowania prowadzony jest w warunkach tlenowych, z udziałem bakterii przez okres około 6 tygodni.

W okresie tym odpady poddawane są procesom:

- a) intensywnego napowietrzania - napowietrzanie odpadów prowadzone jest z wykorzystaniem wentylatorów nawiewnych zlokalizowanych za tylnymi ścianami każdego z reaktorów i czterech kanałów napowietrzających umieszczonych w posadzce każdego z reaktorów. Nawiew powietrza następuje od dołu poprzez kanały w systemie tłoczącym. Powietrze procesowe odprowadzane jest do atmosfery przez półprzepuszczalną membranę, zapewniającą oczyszczanie powietrza procesowego,
- b) ujmowania odcieków - odwadnianie odpadów prowadzone jest przy wykorzystaniu tych samych kanałów, które stosowane są do wprowadzania powietrza technologicznego oraz korytek zlokalizowanych od strony wjazdu do reaktorów. Ujmowane odcieki kierowane są systemem kanalizacji do zbiornika bezodpływowego.

W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu obróbki biologicznej, w toku procesu technologicznego prowadzony jest systematyczny pomiar temperatury i wilgotności masy odpadów. Dane pomiarowe kierowane są do systemu komputerowego posiadającego oprogramowanie, umożliwiające sterowanie procesem i zapisywanie danych.

Po zakończeniu pierwszego etapu obróbki biologicznej z reaktorów usuwane są czujniki oraz membrana, a wstępnie przekompostowany materiał kierowany jest do dalszego procesu przetwarzania (dojrzwiania).

Dojrzwianie kompostu stanowi drugi etap obróbki biologicznej odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego i prowadzone jest na utwardzonym, szczelnym podłożu na placu technologicznym, wyposażonym w system odprowadzania odcieków do kanalizacji. Po zakończeniu fazy intensywnej obróbki, wstępnie przekompostowany materiał transportowany jest przy wykorzystaniu ładowarki kołowej oraz pojazdów hakowych z kontenerami na plac dojrzwiania, a następnie układany w przyzmy (łącznie trzy przyzmy o wymiarach 50 m x 4,5 m x 2,2 m). Proces dojrzwiania kompostu trwa ok. 4 tygodnie. W toku procesu technologicznego na placu odpady przerzucane są przy wykorzystaniu przerzucarki TOPTURN 4000 z częstotliwością raz na tydzień.

Po zakończeniu procesu powstały kompost kierowany jest pod wiatę lub na plac dojrzwiania gdzie poddawany jest przesianiu przez sito dwufrakcyjne o oczkach o wielkości 20 mm. Wytworzona w ww. procesie frakcja o wielkości 0-20 mm kwalifikowana jest jako produkt o właściwościach nawozowych, środek wspomagający uprawę roślin lub jako odpad oznaczony kodem 19 05 03, przeznaczony do przetwarzania metodą R 10. Frakcja nieprzekompostowana o wielkości powyżej 20 mm zawracana jest do procesu technologicznego lub przekazywana jest do odzysku lub unieszkodliwienia jako odpad oznaczony kodem 19 05 01.

4.4 Wariant IV - przetwarzanie odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne

Biologiczne przetwarzanie odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne prowadzone jest jednoetapowo w części biologicznej instalacji, na placu technologicznym.

Odpady po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są na plac technologiczny, gdzie dzielone są ze względu na wielkość frakcji. Odpady rozdrobnione lub niewymagające rozdrobnienia, układane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej w przyzmę na placu technologicznym. Odpady wymagające rozdrobnienia przed uformowaniem przyzmy poddawane są rozdrobnieniu na mniejsze fragmenty przy użyciu rębaka. Przyzma układana jest w sposób zapobiegający mieszaniu się odpadów oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń z ww. odpadów do przyzm odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego. Proces kompostowania trwa około 10 tygodni. W toku procesu technologicznego odpady przerzucane są przy wykorzystaniu przerzucarki TOPTURN 4000 z częstotliwością raz na tydzień.

Po zakończeniu procesu powstały kompost kierowany jest pod wiatę lub na plac dojrzwiania gdzie poddawany jest przesianiu przez sito dwufrakcyjne o oczkach o wielkości 20 mm. Wytworzona w ww. procesie frakcja o wielkości 0-20 mm kwalifikowana jest jako odpad oznaczony kodem 19 05 03 przeznaczony do dalszego odzysku. Frakcja nieprzekompostowana o wielkości powyżej 20 mm zawracana jest do procesu technologicznego lub przekazywana jest do odzysku lub unieszkodliwienia jako odpad oznaczony kodem 19 05 01.

III. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

1. Wydzielanie ze zmieszanych odpadów komunalnych odpadów surowcowych, przeznaczonych do dalszego odzysku.
2. Wydzielanie ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcji zawierającej największą ilość materiałów biodegradowalnych i poddawanie ww. frakcji przetwarzaniu biologicznemu w części biologicznej instalacji.
3. Doczyszczanie i dalsza segregacja odpadów komunalnych pochodzących z selektywnej zbiórki (wydzielenie poszczególnych frakcji materiałowych).

4. Prowadzenie pierwszego etapu procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej oraz pierwszego etapu procesu przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego w zamkniętych reaktorach, z zastosowaniem membrany pełniącej funkcję oczyszczania powietrza, zapewniających ochronę przed przedostawaniem się zanieczyszczeń i do środowiska wodno-gruntowego oraz zapewniających skuteczne stabilizowanie materiału.
5. Prowadzenie drugiego etapu procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej, drugiego etapu procesu przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego oraz procesu biologicznego przetwarzania odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne na utwardzonych, szczelnych placach technologicznych, wyposażonych w system ujmowania odcieków, zapewniających ochronę środowiska wodno-gruntowego.
6. Zapobieganie powstawaniu stref beztlenowych w reaktorach poprzez systematyczne napowietrzanie odpadów.
7. Zapobieganie powstawaniu stref beztlenowych w pryzmach stabilizowanego i kompostowanego materiału poprzez systematyczne przerzucanie odpadów.
8. Magazynowanie odpadów przeznaczonych do zbierania i przetwarzania oraz odpadów wytwarzanych w specjalnie przygotowanych do tego celu magazynach (pomieszczeniach, wiatlach, boksach i placach magazynowych) w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do powietrza, środowiska wodno-gruntowego oraz na tereny sąsiednie.
9. Ograniczanie do minimum czasu magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów biodegradowalnych podatnych na zagniewanie, frakcji podsitowej, pozostałości z sortowania i frakcji o wielkości 0-20 mm.
10. Ograniczanie objętości wytwarzanych odpadów poprzez zgniatanie i belowanie odpadów papieru i tektury, tworzyw sztucznych, odpadów wielomateriałowych oraz tkanin.
11. Prowadzenie procesu rozładunku, przeładunku i segregacji odpadów przy zamkniętych wrotach hali technologicznej.
12. Wdrażanie nowych i kontynuacja podjętych działań w zakresie ograniczania emisji substancji złośliwych oraz ich systematyczny monitoring z uwzględnieniem postępu naukowo-technicznego w tej dziedzinie.

IV. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII

1. Stosowanie energooszczędnych urządzeń.
2. Optymalizacja doboru urządzeń elektrycznych wykorzystywanych na potrzeby instalacji.
3. Przeglądy i konserwacje urządzeń w celu zapewniania prawidłowego funkcjonowania tych urządzeń oraz eliminacji nieuzasadnionej, nadmiernej konsumpcji energii.

V. RODZAJ I ILOŚĆ WYKORZYSTYWANYCH SUROWCÓW, MATERIAŁÓW, PALIW I ENERGII

1. Zużycie wody na potrzeby instalacji – 800 m³/rok.
2. Zużycie energii elektrycznej – 1, 7 GWh/rok.
3. Zużycie oleju napędowego – 120 m³/rok.

VI. WARUNKI PRZETWARZANIA ODPADÓW

1. **WARIANT I - proces mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych**

1.1 Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych

- 1) Część mechaniczna instalacji (odpad 20 03 01) – 60 000,0 Mg/rok
- 2) Część biologiczna instalacji (odpad 19 12 12) – 30 000,0 Mg/rok

3) Sito o wielkości oczek 20 mm (odpad 19 05 99) – 24 000,0 Mg/rok

1.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesów przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych

1.2.1 Przetwarzanie odpadów w części mechanicznej instalacji

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania stanowi tabela nr 1A w części I załącznika do decyzji.

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów oznaczonych kodem 20 03 01 stanowi tabela nr 1B w części I załącznika do decyzji.

1.2.2 Przetwarzanie odpadów w części biologicznej instalacji

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania stanowi tabela nr 2A w części I załącznika do decyzji.

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów oznaczonych kodem 19 12 12, stanowi tabela nr 2B w części I załącznika do decyzji.

1.2.3 Przetwarzanie odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania stanowi tabela nr 3A w części I załącznika do decyzji.

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu przesiewania stabilizatu na sicie o wielkości oczek 20 mm, stanowi tabela nr 3B w części I załącznika do decyzji.

1.3 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych prowadzona jest w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach nr ewid. 42/7, 42/8, 42/9, 42/10, 42/11, 42/12, 43/3, 43/4 w obr. 0012 w miejscowości Kobierniki, gm. Stara Biała. Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwu lub trzy etapowo – w pierwszej kolejności w części mechanicznej, a następnie w części biologicznej instalacji i na sicie o oczkach 20 mm (opcjonalnie).

1.3.1 Przetwarzanie odpadów w części mechanicznej instalacji

Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest na liniach technologicznych TS-1 i TS-2, zlokalizowanych w hali sortowni.

Odpady wymienione w tabeli nr 1A w części I załącznika do decyzji przetwarzane są metodą:

D13 – sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12.

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera punkt 4.1.1 w części II decyzji.

1.3.2 Przetwarzanie odpadów w części biologicznej instalacji

Biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Pierwszy etap procesu (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w dziesięciu reaktorach, drugi etap (etap dojrzewania) na placu technologicznym dojrzewania (obiekt 24A).

Odpady wymienione w tabeli nr 2A w części I załącznika do decyzji przetwarzane są metodą: D8 - obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12.

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera punkt 4.1.2 w części II decyzji.

1.3.3 Przetwarzanie odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm

Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu prowadzone jest pod wiatą (obiekt nr 9) poprzez przesianie odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm.

Odpady wymienione w tabeli nr 3A w części I załącznika do decyzji przetwarzane są metodą: D13 - sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12.

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera punkt 4.1.3 w części II decyzji.

1.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie I funkcjonowania instalacji, wymienione w tabelach nr 1A, 2A i 3A w części I załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach nr ewid. 42/7, 42/8, 42/9, 42/10, 42/11, 42/12, 43/3, 43/4 w obr. 0012 w miejscowości Kobierniki, gm. Stara Biała. Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawierają odpowiednio tabele nr 1A, 2A i 3A w części I załącznika do decyzji.

2. WARIANT II – proces mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01, 20 02 i 20 03

2.1 Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki

Część mechaniczna instalacji – 5000,0 Mg/rok

2.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania i odpadów powstających w wyniku procesu przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania stanowi tabela nr 1A w części II załącznika do decyzji.

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01, 20 02 i 20 03 stanowi tabela nr 1B w części II załącznika do decyzji.

2.3 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzona jest w części mechanicznej instalacji, zlokalizowanej na działkach nr ewid. 42/7, 42/8, 42/9, 42/10, 42/11, 42/12, 43/3, 43/4 w obr. 0012 w miejscowości Kobierniki, gm. Stara Biała. Proces technologiczny prowadzony jest na linii technologicznej TS-1 w hali sortowni.

Odpady wymienione w tabeli nr 1A w części II załącznika do decyzji przetwarzane są metodą:

R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach R1-R11.

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera punkt 4.2 w części II decyzji.

2.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie II funkcjonowania instalacji, wymienione w tabeli nr 1A w części II załącznika do decyzji, magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach nr ewid. 42/7, 42/8, 42/9, 42/10, 42/11, 42/12, 43/3, 43/4 w obr. 0012 w miejscowości Kobierniki, gm. Stara Biała. Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawiera tabela nr 1A w części II załącznika do decyzji.

3. WARIANT III – proces biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego

3.1 Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego

Część biologiczna instalacji – 4 700,0 Mg/rok.

3.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesów przetwarzania

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania stanowi tabela nr 1A w części III załącznika do decyzji.

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów stanowi tabela nr 1B w części III załącznika do decyzji.

3.3 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji, zlokalizowanej na działkach nr ewid. 42/7, 42/8, 42/9, 42/10, 42/11, 42/12, 43/3, 43/4 w obr. 0012 w miejscowości Kobierniki, gm. Stara Biała. Pierwszy etap procesu (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w dwóch reaktorach, drugi etap (etap dojrzewania) na placu technologicznym dojrzewania (obiekt 24B).

Odpady wymienione w tabeli nr 1A w części III załącznika do decyzji przetwarzane są metodą: R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera punkt 4.3 w części II decyzji.

3.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie III funkcjonowania instalacji, wymienione w tabeli nr 1A w części III załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach nr ewid. 42/7, 42/8, 42/9, 42/10, 42/11, 42/12, 43/3, 43/4 w obr. 0012 w miejscowości Kobierniki, gm. Stara Biała. Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawiera tabela nr 1A w części III załącznika do decyzji.

4. WARIANT IV – proces biologicznego przetwarzania odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne

4.1 Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie przetwarzania odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne

Część biologiczna instalacji – 300,0 Mg/rok.

4.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesów przetwarzania

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania stanowi tabela nr 1A w części IV załącznika do decyzji.

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów stanowi tabela nr 1B w części IV załącznika do decyzji.

4.3 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Biologiczne przetwarzanie odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne prowadzone jest jednoetapowo w części biologicznej instalacji, zlokalizowanej na działkach nr ewid. 42/7, 42/8, 42/9, 42/10, 42/11, 42/12, 43/3, 43/4 w obr. 0012 w miejscowości Kobierniki, gm. Stara Biała, na placu technologicznym dojrzewania.

Odpady wymienione w tabeli nr 1A w części IV załącznika do decyzji przetwarzane są metodą: R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

Szczegółowy opis metody przetwarzania odpadów zawiera punkt 4.4 w części II decyzji.

4.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariancie IV funkcjonowania instalacji, wymienione w tabeli nr 1A w części IV załącznika do decyzji magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja, na działkach nr ewid. 42/7, 42/8, 42/9, 42/10, 42/11, 42/12, 43/3, 43/4 w obr. 0012 w miejscowości Kobierniki, gm. Stara Biała. Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zawiera tabela nr 1A w części IV załącznika do decyzji.

5. PROCES PRZETWARZANIA POZA INSTALACJĄ ODPADÓW WIELKOGABARYTOWYCH

5.1 Moc przerobowa w zakresie manualnego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych

Stanowisko do demontażu odpadów wielkogabarytowych – 3000,0 Mg/rok.

5.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania i odpadów powstających w wyniku procesu manualnego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych

Wyszczególnienia odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów, powstających w wyniku procesu manualnego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych, stanowią odpowiednio tabele nr 1A i 1B w części V załącznika do decyzji.

5.3 Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Odpady wielkogabarytowe przetwarzane są na przygotowanym do tego celu stanowisku demontażowym, zlokalizowanym pod wiatą, na terenie zakładu położonego na działkach nr ewid. 42/7, 42/8, 42/9, 42/10, 42/11, 42/12, 43/3, 43/4 w obr. 0012 w miejscowości Kobierniki, gm. Stara Biała. Obiekt posiada utwardzone, szczelne, betonowe podłoże. Stanowisko demontażowe wyposażone zostało w zestawy narzędzi ręcznych i elektrycznych oraz pojemniki na wysortowane materiały surowcowe i pozostałości z sortowania.

Odpady wymienione w tabeli nr 1A w części V załącznika do decyzji przetwarzane są metodą:

R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

Odpady przeznaczone do przetwarzania po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych, a także odpady wielkogabarytowe wydzielone w części mechanicznej instalacji kierowane są na specjalnie przygotowane stanowisko zlokalizowane pod wiatą. Na stanowisku przetwarzania prowadzony jest manualny demontaż odpadów przy użyciu prostych narzędzi ręcznych (w tym narzędzi elektrycznych) na poszczególne frakcje materiałowe oraz podstawowa segregacja odpadów powstałych w wyniku procesu demontażu. Powstałe w wyniku procesu demontażu odpady surowcowe oraz pozostałość z sortowania umieszczane są w pojemnikach, a następnie kierowane do miejsc magazynowania.

5.4 Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Odpady dopuszczone do przetwarzania, wymienione w tabeli nr 1A w części V załącznika do decyzji, magazynowane powinny być na terenie zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, na działkach nr ewid. 42/7, 42/8, 42/9, 42/10, 42/11, 42/12, 43/3, 43/4 w obr. 0012 w miejscowości Kobierniki, gm. Stara Biała. Szczegółowe warunki magazynowania odpadów zawiera tabela nr 1A w części V załącznika do decyzji.

VII. WARUNKI ZBIERANIA ODPADÓW

1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do zbierania

Wyszczególnienie rodzajów odpadów dopuszczonych do zbierania stanowi tabela nr 1 w części VII załącznika do niniejszej decyzji.

2. Miejsce i metoda zbierania odpadów

Miejsce zbierania odpadów - teren zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, na działkach nr ewid. 42/7, 42/8, 42/9, 42/10, 42/11, 42/12, 43/3, 43/4 w obr. 0012 w miejscowości Kobierniki, gm. Stara Biała.

Zbieranie odpadów polega na ich czasowym gromadzeniu (magazynowaniu, przepakowywaniu, wstępnej segregacji) przed transportem do miejsc przetwarzania.

Odpady przeznaczone do zbierania dowożone są na teren zakładu samochodami ciężarowymi lub dostawczymi przez podmioty prowadzące działalność w zakresie gospodarowania odpadami lub przez prowadzącego instalację. Przyjęcie odpadów następuje na podstawie obowiązujących kart przekazania odpadów. W pierwszej kolejności pracownicy zakładu dokonują kontroli w zakresie zgodności przywiezionych odpadów z danymi zawartymi w karcie przekazania odpadów. Odpady ważone są na wadze, a następnie kierowane do miejsc przeładunku, wstępnej segregacji lub magazynowania. Przeładunek i wstępna segregacja (niezmieniająca właściwości odpadów) prowadzona jest w miejscach magazynowania, wskazanych w tabeli nr 1 części VII załącznika o decyzji. Po zebraniu partii transportowej odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom zewnętrznym w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

3. Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania zbieranych odpadów

Zbierane odpady magazynowane są na terenie zakładu na działkach nr ewid. 42/7, 42/8, 42/9, 42/10, 42/11, 42/12, 43/3, 43/4 w obr. 0012 w miejscowości Kobierniki, gm. Stara Biała. Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania poszczególnych rodzajów zbieranych odpadów określono w tabeli nr 1 części VII załącznika do niniejszej decyzji.

VIII. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII

1. Emisja hałasu do środowiska

Dopuszczalny, równoważny poziom dźwięku A hałasu przenikającego do środowiska, w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, na tereny zabudowy zagrodowej m. Kobierniki wynosi:

- 1) $L_{Aeq D} - 55 \text{ dB (A)}$ w porze dnia, w godz. $6^{00} \div 22^{00}$;
- 2) $L_{Aeq N} - 45 \text{ dB (A)}$ w porze nocy, w godz. $22^{00} \div 6^{00}$.

Tabela nr 1. Czas pracy głównych źródeł hałasu

Źródło dźwięku	Pora dnia	Pora nocy
Hala sortowni odpadów, budynek wentylatorowni, budynek uzdatniania kompostu z sitem do przesiewania kompostu	16 godz.	-
Czerpnia wentylatorowni, wentylatory segregatorni i magazynu, maszyny na terenie instalacji	16 godz.	-
Jednostki kogeneracyjne (2 szt.)	16 godz.	8
Pochodnia	16 godz.	8
Transport	16 godz.	-

2. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Wielkość emisji dopuszczalnej dla źródeł powstawania i miejsc wprowadzania substancji do powietrza z instalacji - zgodnie z tabelami 2 i 3.

Tabela nr 2. Zestawienie wielkości dopuszczalnej emisji dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Lp.	Źródła powstawania emisji do powietrza	Miejsca wprowadzania substancji do powietrza			Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]
		Wysokość [m]	Średnica wylotu [m]	Rodzaj wylotu		
1	2	4	5	6	7	8
1.	Hala sortowni – obiekt nr 2	-	-	-	Aceton	0,927
					Butanon	0,162
					Octan etylu	0,261
					Octan metylu	0,0711
					Disiarczek dimetylu	0,00297
					Disiarczek węgla	0,00297
					Amoniak	1,125
					Siarkowodór	0,00297
					Merkaptany	0,00297
					Węglowodory aromatyczne	0,03251
					Węglowodory alifatyczne	2,9762
					Pył ogółem	0,0794
					Pył zawieszony PM10	0,0794
					Pył zawieszony PM2,5	0,0794
					Dwutlenek siarki	0,0243
					Dwutlenek azotu	0,238
					Tlenek węgla	0,144
2.	Każdy z 9 wentylatorów dachowych sortowni – emitery od E.1-1 do E1.1-9	11,5	0,315	zadaszony	Aceton	0,103
					Butanon	0,018
					Octan etylu	0,029
					Octan metylu	0,0079
					Disiarczek dimetylu	0,00033
					Disiarczek węgla	0,00033
					Amoniak	0,125
					Siarkowodór	0,00033
					Merkaptany	0,00033
					Węglowodory aromatyczne	0,00359
					Węglowodory alifatyczne	0,3307
					Pył ogółem	0,00882

Lp.	Źródła powstawania emisji do powietrza	Miejsca wprowadzania substancji do powietrza			Rodzaj substancji	Emisja dopuszczalna [kg/h]
		Wysokość [m]	Średnica wylotu [m]	Rodzaj wylotu		
1	2	4	5	6	7	8
					Pył zawieszony PM10	0,00882
					Pył zawieszony PM2,5	0,00882
					Dwutlenek siarki	0,0027
					Dwutlenek azotu	0,026
					Tlenek węgla	0,016

Tabela nr 3. Roczne wielkości dopuszczalnej emisji substancji dla instalacji sortowni

Lp.	Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja roczna dla instalacji [Mg/rok]
1	2	3
1.	Aceton	8,125
2.	Butanon	1,430
3.	Octan etylu	2,275
4.	Octan metylu	0,624
5.	Disiarczek dimetylu	0,026
6.	Disiarczek węgla	0,026
7.	Amoniak	9,880
8.	Siarkowodór	0,026
9.	Merkaptany	0,026
10.	Węglowodory aromatyczne	0,2228
11.	Węglowodory alifatyczne	25,8253
12.	Pył ogółem	0,65382
13.	Pył zawieszony PM10	0,65382
14.	Pył zawieszony PM2,5	0,65382
15.	Dwutlenek siarki	0,0749
16.	Dwutlenek azotu	0,7425
17.	Tlenek węgla	0,4368

3. Wytwarzanie odpadów

3.1 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz sposoby gospodarowania, w tym magazynowania odpadów

Wyszczególnienia rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji w wariantach:

- przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I),
- przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01, 20 02 i 20 03 (wariant II),
- przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego (wariant III),
- przetwarzania odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne (wariant IV),

z uwzględnieniem sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów, stanowią odpowiednio tabele nr 1B, 2B i 3B w części I, tabela nr 1B w części II, tabela nr 1B w części III i tabela nr 1B w części IV załącznika do decyzji.

Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji, powstających w wyniku prowadzenia prac serwisowo-konserwacyjnych instalacji, z uwzględnieniem

sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów, stanowi tabela nr 1 w części VI załącznika do decyzji.

3.2 Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami

Prowadzący instalację w zakresie gospodarki wytwarzanymi odpadami zobowiązany jest spełniać następujące warunki:

- 1) prowadzić działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów;
- 2) nie mieszać odpadów niebezpiecznych różnych rodzajów oraz odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne;
- 3) dostarczać odpady z miejsc powstawania do miejsca magazynowania i przetwarzania w pojemnikach zapewniających bezpieczeństwo ludzi i środowiska;
- 4) zapewniać zagospodarowanie wytwarzanych odpadów zgodnie z hierarchią określoną w ustawie o odpadach;
- 5) przekazywać odpady wyłącznie uprawnionym podmiotom lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, które wykorzystują odpady na potrzeby własne zgodnie z obowiązującymi przepisami;
- 6) prowadzić ilościową i jakościową ewidencję wytwarzanych odpadów z zastosowaniem karty ewidencji odpadów oraz karty przekazania odpadów;
- 7) zapewnić bezpieczne dla środowiska i zdrowia ludzi magazynowanie odpadów, z zachowaniem następujących zasad:
 - a) odpady mogą być magazynowane wyłącznie na terenie, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny,
 - b) miejsca magazynowania odpadów winny być oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i zwierząt,
 - c) sposób magazynowania odpadów powinien uwzględniać właściwości fizyczne i chemiczne odpadów,
 - d) odpady, z wyjątkiem odpadów przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, jeśli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat (przy uwzględnieniu zapisów zawartych w tabelach w załączniku do pozwolenia),
 - e) odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku (przy uwzględnieniu zapisów zawartych w tabelach w załączniku do pozwolenia).

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

- 1) Prowadzenie procesu segregacji odpadów w sposób zapewniający uzyskanie jak największej ilości surowców wtórnych;
- 2) Prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej w sposób zapewniający uzyskanie stabilizatu spełniającego określone w pozwoleniu parametry;
- 3) Ograniczanie objętości wytwarzanych odpadów przy użyciu pras;
- 4) Dokonywanie systematycznych przeglądów i remontów urządzeń wchodzących w skład instalacji.

- 5) Magazynowanie odpadów w specjalnie przygotowanych do tego celu miejscach, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie;
- 6) Przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom;
- 7) Preferowanie odbiorców zapewniających odzysk wytworzonych odpadów.

IX. ILOŚĆ, STAN I SKŁAD ŚCIEKÓW – NIEWPROWADZANYCH DO WÓD LUB DO ZIEMI

Instalacja jest źródłem ścieków przemysłowych, w postaci ścieków z mycia urządzeń i nawierzchni obiektów instalacji oraz odcieków technologicznych z procesu przetwarzania biologicznego, które odprowadzane są do szczelnych, bezodpływowych zbiorników. Powstające ścieki przekazywane są za pomocą wozów asenizacyjnych do oczyszczalni ścieków.

Ilość powstających ścieków przemysłowych wynosi = 500 m³/rok

Stan i skład ścieków:

- odczyn (pH) = 6,5-9,5,
- temperatura ≤ 35°C,
- cynk ≤ 5,0 mgZn/dm³,
- kadm ≤ 0,4 mgCd/dm³,
- ołów ≤ 1,0 mgPb/dm³,
- chrom ≤ 1,0 mgCr/dm³,
- chrom (VI) ≤ 0,2 mgCr/dm³,
- miedź ≤ 1,0 mgCu/dm³,
- rtęć ≤ 0,06 mgHg/dm³,
- węglowodory ropopochodne ≤ 15 mg/dm³,
- fosfor ogólny ≤ 5 mgP/dm³,
- azot amonowy ≤ 10,0 mgN_{NH4}/dm³
- azot azotynowy ≤ 10,0 mgN_{NO2}/dm³.

X. WARUNKI I PARAMETRY CHARAKTERYZUJĄCE PRACĘ INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH

1. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych – nie określa się.
2. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu – nie określa się.
3. Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment rozpoczęcia wyłączania instalacji – nie określa się.
4. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii:
 - 1) w trakcie rozruchu – nie określa się;
 - 2) w trakcie wyłączania – nie określa się.

XI. WYMAGANIA ZAPEWNIAJĄCE OCHRONĘ GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH, W TYM ŚRODKI MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE EMISJOM DO GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH ORAZ SPOSOBÓW ICH SYSTEMATYCZNEGO NADZOROWANIA

1. Prowadzenie procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w sposób gwarantujący zabezpieczenie środowisko gruntowo-wodnego przed zanieczyszczeniem, tj. w wyznaczonych miejscach o utwardzonym, szczelnym podłożu.

2. Ujmowanie wszystkich strumieni ścieków przemysłowych systemem wewnętrznej kanalizacji zakładowej i gromadzenie w szczelnych, bezodpływowych zbiornikach.
3. Systematyczne wywożenie ścieków przez uprawnionych odbiorców do oczyszczalni ścieków w celu niedopuszczenia do przepełniania się zbiorników przeznaczonych do ich gromadzenia.
4. Utrzymywanie w pełnej sprawności technicznej i eksploatacyjnej wszystkich urządzeń będących na wyposażeniu instalacji.
5. Wykonywanie regularnych przeglądów wszystkich urządzeń będących na wyposażeniu instalacji włącznie z kontrolą szczelności utwardzonych nawierzchni oraz systemów zbierania i gromadzenia ścieków.

XII. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA EMISJI ORAZ TERMIN PRZEKAZYWANIA INFORMACJI I DANYCH ORGANOWI WŁAŚCIWEMU DO WYDANIA POZWOLENIA I WOJEWÓDZKIEMU INSPEKTOROWI OCHRONY ŚRODOWISKA

Monitorowanie i ewidencjonowanie emisji ścieków

1. Prowadzenie systematycznych pomiarów ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych i ich ewidencjonowanie oraz przeprowadzanie badania stanu i składu ścieków przemysłowych w zakresie wskazanym w części IX pozwolenia, co najmniej jeden raz w roku.
2. Przekazywanie, w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku za poprzedni rok kalendarzowy informacji, wyników badań i pomiarów, o których mowa w pkt 1.

XIII. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH ORAZ TERMIN PRZEKAZYWANIA INFORMACJI I DANYCH ORGANOWI WŁAŚCIWEMU DO WYDANIA POZWOLENIA I WOJEWÓDZKIEMU INSPEKTOROWI OCHRONY ŚRODOWISKA

1. Prowadzenie ewidencji ilości zużywanej energii i paliw, wymienionych w części V. niniejszej decyzji.
2. Prowadzenie ewidencji ilości odpadów poddawanych przetwarzaniu i odpadów (oraz produktów) powstających w wyniku prowadzenia poszczególnych procesów przetwarzania, odrębnie dla:
 - 1) przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (wariant I);
 - 2) przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01, 20 02 i 20 03 (wariant II);
 - 3) przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego (wariant III);
 - 4) przetwarzania odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne (wariant IV);
 - 5) przetwarzania odpadów wielkogabarytowych poza instalacją.
3. Prowadzenie rocznej ewidencji ilości pozostałości z sortowania, stabilizatu, frakcji o wielkości do 20 mm, kompostu pochodzącego z odpadów zielonych i innych bioodpadów komunalnych, kompostu pochodzącego z odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne, przekazywanych poszczególnym podmiotom w celu dalszego zagospodarowania (lub zagospodarowanych we własnym zakresie).
4. Prowadzenie rejestru zawierającego daty rozpoczęcia i zakończenia procesu biologicznego przetwarzania danej partii odpadów w poszczególnych reaktorach i przyzmacach (odrębnie dla frakcji podsitowej, odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego i odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne).
5. Przekazywanie w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku, ewidencji i rejestru, o których mowa w ust. 1-4 za poprzedni rok kalendarzowy, począwszy od ewidencji za rok 2016.
6. Przekazywanie w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku kart przekazania pozostałości z sortowania, odpadu oznaczonego kodem 19 05 99 (stabilizat), frakcji o wielkości do 20 mm, kompostu pochodzącego z odpadów zielonych i innych bioodpadów komunalnych, kompostu pochodzącego z odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne, za poprzedni rok kalendarzowy (o ile odpady te będą przekazywane podmiotom zewnętrznym).

7. Prowadzenie badań laboratoryjnych mających na celu potwierdzenie spełniania przez wytwarzany odpad oznaczony kodem 19 05 99 (stabilizat) parametrów, wskazanych w tabeli nr 2B części I załącznika do decyzji z częstotliwością raz w miesiącu i przekazywanie ich wyników w terminach do:

- 1) 15 kwietnia - za pierwszy kwartał danego roku,
- 2) 15 lipca - za drugi kwartał danego roku,
- 3) 15 października - za trzeci kwartał danego roku,
- 4) 15 stycznia - za czwarty kwartał poprzedniego roku.

Pobór próbek oraz badanie stabilizatu prowadzone powinno być przez akredytowane laboratorium.

XIV. USYTUOWANIE STANOWISK DO POMIARU WIELKOŚCI EMISJI W ZAKRESIE GAZÓW I PYŁÓW WPROWADZANYCH DO POWIETRZA

Nie określa się.

XV. SPOSÓB I CZĘSTOTLIWOŚĆ WYKONYWANIA BADAŃ ZANIECZYSZCZENIA GLEBY I ZIEMI SUBSTANCJAMI POWODUJĄCYMI RYZYKO ORAZ POMIARÓW ZAWARTOŚCI TYCH SUBSTANCJI W WODACH GRUNTOWYCH, W TYM POBIERANIA PRÓBEK

1. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko

- 1) Pobieranie próbek do badań z sześciu otworów (punktów) badawczych, o następujących współrzędnych geograficznych (wg systemu nawigacji satelitarnej GPS) i z głębokości:

- a) punkt badawczy nr 1 – N 52°36'48,4", E 19°35'17,1"; z głębokości: 0 – 2,0 m p.p.t.; 2,0 – 6,0 m p.p.t.,
- b) punkt badawczy nr 2 – N 52°36'48,4", E 19°35'21,8"; z głębokości: 0 – 2,0 m p.p.t.; 2,0 – 6,0 m p.p.t.,
- c) punkt badawczy nr 3 – N 52°36'47,8", E 19°35'28,8"; z głębokości: 0 – 2,0 m p.p.t.; 2,0 – 6,0 m p.p.t.,
- d) punkt badawczy nr 4 – N 52°36'51,8", E 19°35'25,7"; z głębokości: 0 – 2,0 m p.p.t.; 2,0 – 6,0 m p.p.t.,
- e) punkt badawczy nr 5 – N 52°36'55,3", E 19°35'31,6"; z głębokości: 0 – 2,0 m p.p.t.; 2,0 – 6,0 m p.p.t.,
- f) punkt badawczy nr 6 – N 52°36'56,1", E 19°35'23,9"; z głębokości: 0 – 2,0 m p.p.t.; 2,0 – 6,0 m p.p.t.

- 2) Przeprowadzanie pomiarów w celu określenia zawartości w pobranych próbkach niżej wymienionych substancji, stanu i elementów fizykochemicznych:

- a) Cd (kadm), Cr (chrom), Cu (miedź), Ni (nikiel), Pb (ołów), Zn (cynk), Hg (rtęć), Co (kobalt), arsen (As), bar (Ba), molibden (Mo),
- b) suma węglowodorów aromatycznych (BTEX), suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA),
- c) chlorofenole (suma),
- d) suma benzyn (węglowodory C6-C12), olej mineralny (C12-C35),
- e) benzen, toluen, etylobenzen, ksylen (suma izomerów), styren, BTEX (suma),
- f) odczyn (pH).

- 3) Gromadzenie informacji i dokumentów na temat:

- a) daty pobrania próbki,
- b) miejsca pobrania próbki, poprzez wskazanie współrzędnych geograficznych z wykorzystaniem systemu nawigacji satelitarnej (GPS),
- c) głębokości pobrania próbki,

- d) sposobu użytkowania gruntu w miejscu pobrania próbki,
 - e) indywidualnego poboru, łączenia lub uśredniania próbki.
- 4) Porównywanie otrzymanych wyników pomiarów i badań z zawartościami dopuszczalnymi przepisami prawa.
 - 5) Wykonywanie badań i pomiarów, o których mowa w pkt. 2, z częstotliwością co najmniej jeden raz na dziesięć lat, w równych odstępach czasu.
 - 6) Przekazywanie opracowanych wyników pomiarów i badań, o których mowa w pkt. 2. oraz informacji i dokumentów, o których mowa w pkt. 3 i 4, organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego, w terminie miesiąca od dnia ich wykonania.
- 2. Sposób i częstotliwość wykonywania pomiarów zawartości w wodach gruntowych substancji powodujących ryzyko**
- 1) Pobieranie próbek do badań z pięciu otworów (punktów) badawczych, o następujących współrzędnych geograficznych (wg systemu nawigacji satelitarnej GPS):
 - g) punkt badawczy nr 1 (piezometr P3) – N 52°36'48,1", E 19°35'16,8";
 - h) punkt badawczy nr 2 – N 52°36'48,4", E 19°35'21,8";
 - i) punkt badawczy nr 3 – N 52°36'47,8", E 19°35'28,8";
 - j) punkt badawczy nr 4 – N 52°36'51,8", E 19°35'25,7";
 - k) punkt badawczy nr 5 – N 52°36'55,3", E 19°35'31,6".
 - 2) Przeprowadzanie pomiarów w celu określenia zawartości w pobranych próbkach niżej wymienionych substancji, stanu i elementów fizykochemicznych:
 - a) Cd (kadm), Cr (chrom), Cu (miedź), Ni (nikiel), Pb (ołów), Zn (cynk), Hg (rtęć), Co (kobalt), arsen (As), bar (Ba), molibden (Mo), selen (Se), tal (Tl),
 - b) suma wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA),
 - c) azot amonowy, azotyny, azotany, substancje ropopochodne,
 - d) odczyn (pH), przewodność elektrolityczna właściwa (PEW), ogólny węgiel organiczny (OWO).
 - 3) Gromadzenie informacji i dokumentów na temat:
 - a) daty pobrania próbki,
 - b) miejsca pobrania próbki, poprzez wskazanie współrzędnych geograficznych z wykorzystaniem systemu nawigacji satelitarnej (GPS),
 - c) głębokości pobrania próbki,
 - d) sposobu użytkowania gruntu w miejscu pobrania próbki,
 - e) indywidualnego poboru, łączenia lub uśredniania próbki.
 - 4) Porównywanie otrzymanych wyników pomiarów i badań z wartościami dopuszczalnymi przepisami prawa.
 - 5) Wykonywanie badań i pomiarów, o których mowa w pkt. 2, z częstotliwością co najmniej jeden raz na pięć lat, w równych odstępach czasu.
 - 6) Przekazywanie opracowanych wyników pomiarów i badań, o których mowa w pkt. 2 oraz informacji i dokumentów, o których mowa w pkt. 3-4, organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego, w terminie miesiąca od dnia ich wykonania.

XVI. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII

1. Przestrzeganie wymogów w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy.
2. Zachowanie warunków bezpieczeństwa przeciwpożarowego w trakcie eksploatacji instalacji.
3. Prowadzenie regularnych przeglądów i konserwacji urządzeń znajdujących się na wyposażeniu instalacji.

XVII. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO

Nie określa się.

XVIII. POSTĘPOWANIE PO ZAKOŃCZENIU DZIAŁALNOŚCI

Zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów *Prawa budowlanego*.

XIX. DODATKOWE WYMAGANIA

1. W razie wystąpienia awarii przemysłowej należy natychmiast zawiadomić o tym fakcie właściwego powiatowego komendanta Państwowej Straży Pożarnej oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska.
2. Przekazywanie wyników okresowych pomiarów hałasu wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska również w wersji elektronicznej.

XX. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Udziela się pozwolenia zintegrowanego na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 12 listopada 2014 r., Przedsiębiorstwo Gospodarowania Odpadami w Płocku Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 17, 09-400 Płock, wystąpiło do Marszałka Województwa Mazowieckiego, o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanej w miejscowości Kobierniki, gm. Stara Biała.

Przedmiotowa instalacja wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z ust. 5 pkt 3 lit b), załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), do instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w tym zmieszanych odpadów komunalnych, kwalifikowana jest zgodnie z §3 ust. 1 pkt 80 rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71), jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. Instalacja ta jednak zlokalizowana jest na terenie zakładu, na którym eksploatowane jest składowisko odpadów, kwalifikowane jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Ponadto, instalacja ta zgodnie z ustaleniami uchwały Nr 23/16 Sejmiku Województwa Mazowieckiego z dnia 22 lutego 2016 r. zmieniającej uchwałę w sprawie wykonania Wojewódzkiego Planu Gospodarki Odpadami dla Mazowsza na lata 2012-2017 z uwzględnieniem lat 2018-2023, posiada status instalacji regionalnej (RIPOK) w zakresie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i status instalacji zastępczej w zakresie przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów. Stosownie zatem do przepisów art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że nie spełnia on wymogów określonych w przepisach prawa i pismem z dnia 4 maja 2015 r., tut. organ wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków i złożenia wyjaśnień w przedmiotowej sprawie. Uzupełnienia w przedmiocie postępowania zostały przedłożone przy piśmie z dnia 14 maja 2015 r.

Z uwagi na analizę merytoryczną wniosku po uzupełnieniach, pismem z dnia 26 maja 2015 r., przedłużono termin załatwienia sprawy.

Z uwagi na fakt, że wniosek nadal nie był kompletny, tut. organ pismem z dnia 17 września 2015 r., ponownie wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków i złożenia wyjaśnień. Uzupełnienia w przedmiocie sprawy wpłynęły w dniu 30 września 2015 r.

Prowadzący instalację pismem z dnia 6 października 2015 r. (data wpływu 9 października 2015 r.), zwrócił się o zawieszenie przedmiotowego postępowania. Marszałek Województwa Mazowieckiego postanowieniem z dnia 16 października 2015 r., zawiesił prowadzone postępowanie. W dniu 7 stycznia 2016 r. do tut. organu wpłynął wniosek Spółki o podjęcie postępowania w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego. Jednocześnie prowadzący instalację przedłożył kolejne uzupełnienie w przedmiocie postępowania. Postanowieniem z dnia 19 stycznia 2016 r. Marszałek Województwa Mazowieckiego podjął postępowanie

Pismem z dnia 13 stycznia 2016 r. Spółka przedłożyła dodatkowe informacje do wniosku.

Z uwagi na fakt, iż wniosek wymagał dalszego uzupełnienia, pismem z dnia 28 kwietnia 2016 r. tut. organ wezwał stronę do przedłożenia kolejnych uzupełnień. Pełnomocnik prowadzącego instalację w dniu 11 maja 2016 r. oraz 17 maja 2016 r. przedłożył uzupełnienia do wniosku.

Zawiadomieniem z dnia 31 maja 2016 r., Marszałek Województwa Mazowieckiego podał, że w publicznie dostępnym wykazie zamieszczono dane o wniosku, a także poinformował o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie w okresie od dnia 3 czerwca 2016 r. do dnia 27 czerwca 2016 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Marszałkowskim Województwa Mazowieckiego w Warszawie. Ponadto zawiadomienie umieszczono na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego. Zawiadomienie wywieszono również na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Gminy Stara Biała w okresie od dnia 6 czerwca 2016 r. do dnia 28 czerwca 2016 r. oraz na terenie przedmiotowej instalacji w okresie od dnia 7 czerwca 2016 r. do dnia 28 czerwca 2016 r. W terminie 21 dni od dnia ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Pismem z dnia 31 maja 2016 r. oraz 1 lipca 2016 r. Pan Marcin Jęsko przedłożył dodatkowe informacje do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 10 §1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, pismem z dnia 5 lipca 2016 r., poinformowano stronę o przysługującym prawie zapoznania się z aktami sprawy, możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w toczącym się postępowaniu. Prowadzący instalację nie skorzystał z przysługującego mu prawa.

Zakład położony jest na terenie, dla którego nie uchwalono miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego. Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów objęta niniejszym pozwoleniem jest instalacją istniejącą, istotnie zmienioną (rozbudowaną) w zakresie części biologicznej oraz części mechanicznej. Pierwsze urządzenia wchodzące w skład części mechanicznej instalacji (sortowni) oddane zostały do użytkowania w 2000 roku i tym samym ich realizacja nie wymagała uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. Na rozbudowę instalacji o część biologiczną oraz rozbudowę części mechanicznej prowadzący instalację uzyskał decyzję Wójta Gminy Stara Biała z dnia 11 sierpnia 2015 r., znak: RGK.6220.11.2015, o środowiskowych uwarunkowaniach. Określone w niniejszym pozwoleniu parametry instalacji zgodne są z warunkami określonymi w ww. decyzji.

We wniosku wykazano, że przedmiotowa instalacja zlokalizowana na działkach nr ewid. 42/7, 42/8, 42/9, 42/10, 42/11, 42/12, 43/3, 43/4 w obr. 0012 w miejscowości Kobierniki, gm. Stara Biała, prowadzona przez Przedsiębiorstwo Gospodarowania Odpadami w Płocku, Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 17, 09-400 Płock, spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik.

Przedmiotowa instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w tym zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego jest instalacją istniejącą, istotnie zmienioną, która zgodnie z zapisami *Wojewódzkiego Planu Gospodarki Odpadami dla Mazowsza na lata 2012-2017 z uwzględnieniem lat 2018-2023* oraz uchwały Nr 23/16 Sejmiku Województwa Mazowieckiego z dnia 22 lutego 2016 r. *zmieniającej uchwałę w sprawie wykonania Wojewódzkiego Planu Gospodarki Odpadami dla Mazowsza na lata 2012-2017 z uwzględnieniem lat 2018-2023*, posiada status instalacji regionalnej w zakresie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i status instalacji zastępczej (po uzyskaniu zezwolenia RIPOK) w zakresie przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów. Pod względem wielkości mocy przerobowej w zakresie przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów zielonych i innych bioodpadów instalacja spełnia określone w planie kryteria dla instalacji regionalnych.

Instalacja zbudowana jest z:

- części mechanicznej zlokalizowanej w hali sortowni, w skład której wchodzi dwie linie technologiczne TS-1 i TS-2, wyposażone łącznie w cztery kabiny sortownicze, dwa sита bębnowe oraz trzy separatory metali żelaznych, zapewniające wydzielenie z masy odpadów podstawowych frakcji materiałowych przeznaczonych do recyklingu oraz wydzielenie frakcji biodegradowalnej, a także urządzenie rozdrabniające i prasę kanałową;
- części biologicznej obejmującej:
 - dwanaście zamkniętych reaktorów betonowych oraz infrastrukturę techniczną zapewniającą napowietrzanie, odbiór i oczyszczanie powietrza technologicznego, ujmowanie i gromadzenie odcieków oraz kontrolę prowadzonego procesu – przeznaczone do prowadzenia I etapu procesu stabilizacji frakcji podsitowej oraz I etapu kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego,
 - place technologiczne przeznaczone do prowadzenia II etapu stabilizacji frakcji podsitowej, II etapu kompostowania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego oraz kompostowania selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych innych niż komunalne, posiadające szczelne, betonowe podłoże z systemem odprowadzania odcieków do kanalizacji,
- sита o wielkości oczek 20 mm.

Instalacja eksploatowana jest w sposób wariantowy, w zależności od rodzaju dostarczanych do zakładu odpadów. Pierwszy, podstawowy wariant przewiduje przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych w części mechanicznej i biologicznej instalacji oraz na sicie 20 mm, wariant drugi przetwarzanie odpadów surowcowych pochodzących z selektywnej zbiórki w części mechanicznej instalacji, a wariant trzeci i czwarty przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów biodegradowalnych w części biologicznej instalacji. Przetwarzanie odpadów zmieszanych, odpadów surowcowych, odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego oraz innych odpadów biodegradowalnych powinno być prowadzone w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. grup odpadów.

Analiza danych zawartych we wniosku wykazała, że całkowita, techniczna moc przerobowa instalacji wystarczająca jest do przetworzenia maksymalnych ilości odpadów wskazanych w pozwoleniu dla poszczególnych wariantów. Z informacji przedstawionych we wniosku wynika, że część mechaniczna instalacji przy założeniu dwuzmianowego systemu pracy, posiada całkowitą moc przerobową zapewniającą przetworzenie 65 000,0 Mg/rok odpadów, w tym 60 000,0 Mg/rok zmieszanych odpadów komunalnych i 5000,0 Mg odpadów surowcowych, a część biologiczna moc zapewniającą przetworzenie 30 000,0 Mg/rok frakcji podsitowej, 4700,0 Mg/rok odpadów zielonych i innych bioodpadów komunalnych i 300,0 Mg/rok innych odpadów biodegradowalnych. Moc przerobowa części mechanicznej wynika ze zdolności przerobowej urządzeń

wchodzących w skład instalacji (ok. 20 Mg/h). Moc przerobowa części biologicznej wynika natomiast z liczby i pojemności reaktorów oraz wielkości placu technologicznego. Moc przerobowa części biologicznej instalacji wykazana została we wniosku stosownymi obliczeniami.

Proces technologiczny mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych prowadzony jest w sposób zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami, w tym z wymogami hierarchii postępowania z odpadami, wskazanej w art. 17 i 18 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r., poz. 21, z późn. zm.). Zastosowanie w części mechanicznej instalacji sit bębnowych, kabin sortowniczych oraz separatorów magnetycznych zapewnia wydzielenie z masy odpadów podstawowych frakcji dających się wykorzystać materiałowo (ok. 6% ilości odpadów zmieszanych poddawanych przetwarzaniu) oraz frakcji drobnej, o wielkości 0-80 mm ulegającej biodegradacji. Frakcja drobna poddawana jest procesom przetwarzania biologicznego w warunkach tlenowych. Proces prowadzony jest dwuetapowo przez okres ok. 5 tygodni w dziesięciu zamkniętych reaktorach betonowych z przykryciem z półprzepuszczalnej membrany, wyposażonych w system napowietrzania oraz ujmowania i oczyszczania zanieczyszczonego powietrza, system ujmowania odcieków oraz system kontroli procesu, a następnie na utwardzonym, szczelnym placu technologicznym przez okres około 2 tygodni. Stabilizat uzyskany w wyniku procesu biologicznego przetwarzania odpadów powinien spełniać wymagania określone w niniejszej decyzji.

Przetwarzanie odpadów surowcowych ma na celu doczyszczanie odpadów oraz ich podział na poszczególne frakcje materiałowe. Proces prowadzony w części mechanicznej instalacji i obejmuje ręczną segregację odpadów w kabinach sortowniczej linii technologicznej TS-1.

Proces przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego prowadzony jest dwuetapowo w warunkach tlenowych. W pierwszym etapie odpady przetwarzane są przez okres ok. 6 tygodni w dwóch zamkniętych reaktorach betonowych z przykryciem z półprzepuszczalnej membrany, wyposażonych w system napowietrzania oraz ujmowania i oczyszczania zanieczyszczonego powietrza, system ujmowania odcieków oraz system kontroli procesu, a następnie na utwardzonym szczelnym placu technologicznym przez okres około 4 tygodni. W wyniku prowadzenia procesu przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów pochodzenia komunalnego powstawać będzie produkt o właściwościach nawozowych lub – w przypadku niespełniania norm określonych dla nawozów – odpad oznaczony kodem 19 05 03, przeznaczony do odzysku metodą R10.

Proces przetwarzania innych odpadów biodegradowalnych, realizowany w ramach wariantu IV prowadzony jest jednoetapowo na placu technologicznym przez okres około 10 tygodni. W wyniku prowadzenia ww. procesu powstawać będzie odpad oznaczony kodem 19 05 03, przekazywany do odzysku podmiotom zewnętrznym.

Na terenie zakładu w przygotowanym do tego celu stanowisku pod wiatą, prowadzony jest również demontaż odpadów wielkogabarytowych. Przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych prowadzone jest poza urządzeniami wchodzącymi w skład instalacji objętej pozwoleniem, w sposób manualny przy użyciu prostych narzędzi ręcznych. Proces demontażu zgodny jest z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 maja 2015 r. *w sprawie odzysku poza instalacjami i urządzeniami* (Dz. U. z 2015 r. poz. 796).

Na terenie zakładu prowadzony jest również proces zbierania odpadów oznaczonych kodami z grupy 02, 09, 10 12, 13, 15, 16, 17, 19 i 20. Proces zbierania polegać będzie na przepakowywaniu, magazynowaniu, a także ewentualnym manualnym doczyszczaniu odpadów, nieprowadzącym do zasadniczej zmiany charakteru i składu odpadów i niepowodującym zmiany klasyfikacji odpadów. Powyższa działalność zgodna jest z definicją zbierania odpadów, zawartą w art. 3 ust. 1 pkt 34 ustawy o odpadach.

Biorąc pod uwagę, że działalność w zakresie przetwarzania i zbierania odpadów prowadzona przez Przedsiębiorstwo Gospodarowania Odpadami w Płocku, Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 17, 09-400 Płock, zgodna jest z obowiązującymi przepisami, wojewódzkim planem gospodarki odpadami oraz decyzją o środowiskowych

uwarunkowaniach, a także fakt, że prowadzący instalację posiada warunki techniczne i organizacyjne pozwalające na prowadzenie działalności w sposób nie stwarzający zagrożenia dla środowiska oraz zdrowia i życia ludzi, tut. organ przychylił się do wniosku, wydając pozwolenie zgodnie z żądaniem Strony.

Warunki przetwarzania odpadów w poszczególnych wariantach funkcjonowania instalacji i poza instalacją, warunki zbierania odpadów oraz warunki wytwarzania i postępowania z odpadami wytwarzanymi w wyniku procesów przetwarzania odpadów określone zostały w decyzji zgodnie z przepisami art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o *odpadach* i art. 188 ust. 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W celu systematycznej oceny spełniania przez instalację wymogów najlepszej dostępnej techniki oraz warunków określonych w pozwoleniu tut. organ udzielając pozwolenia zintegrowanego zobowiązał prowadzącego instalację do corocznego przekazywania informacji dotyczących rodzajów i ilości odpadów przetwarzanych i wytwarzanych w poszczególnych procesach, informacji dotyczących dalszego sposobu postępowania z pozostałościami z sortowania, frakcją o wielkości 20mm, kompostem i stabilizatem oraz wyników badań wytwarzanego stabilizatu.

Z obliczeń rozprzestrzeniania się hałasu powodowanego działalnością instalacji w gospodarce odpadami do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki biologicznej wynika, że na granicy terenów chronionych nie wystąpią przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, określone w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w *sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2014 r. poz. 112). Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej stanowi zabudowa zagrodowa m. Kobierniki.

Ze względu na konieczność publikowania wyników pomiarów okresowych na stronie internetowej, w pozwoleniu zobowiązano prowadzącego instalację do przekazywania ww. wyników wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska również w wersji elektronicznej.

Z obliczeń rozkładu stężeń substancji w powietrzu wynika, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z przedmiotowej instalacji, łącznie z emisją z instalacji znajdujących się na terenie tego samego zakładu oraz emisją z ruchu maszyn roboczych i samochodów nie powoduje przekraczania standardów jakości powietrza, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w *sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031), oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w *sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 16, poz. 87) dla acetonu, butanonu, octanu etylu, octanu metylu, disiarczku dimetylu, disiarczku węgla, amoniaku, siarkowodoru, merkaptanów, węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla i pyłu poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny. W związku z powyższym ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji określono dla warunków normalnego funkcjonowania instalacji w wielkościach wnioskowanych przez stronę.

Ponadto zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt 1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu nie ustala się dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany lub za pośrednictwem wentylacji grawitacyjnej z instalacji, dla których poziom tej emisji nie został określony w przepisach w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza, oraz jeżeli nie został on określony w konkluzjach BAT. W związku z powyższym w decyzji nie określono dopuszczalnej emisji substancji z procesów stabilizacji i kompostowania odpadów oraz pochodzącej z ruchu maszyn roboczych i samochodów, gdyż zachodzi ona w sposób niezorganizowany. W pozwoleniu nie określono usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, ponieważ z wniosku wynika, że brak jest możliwości technicznych wykonania pomiarów emisji substancji do powietrza.

Instalacja nie korzysta bezpośrednio z ujęcia wód podziemnych ani powierzchniowych. Na potrzeby technologiczne instalacji woda pobierana jest z wodociągu gminnego. Mając na względzie powyższe, w pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust 6 pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ilość wody zużywanej na potrzeby instalacji. Prowadzącego instalację zobowiązano do przekazywania bilansu zużycia wody do tut. organu, do 31 stycznia, za poprzedni rok kalendarzowy.

Instalacja jest źródłem ścieków przemysłowych w postaci ścieków z mycia urządzeń i nawierzchni obiektów instalacji oraz odcieków technologicznych z procesu przetwarzania biologicznego. Powstające ścieki przemysłowe wprowadzane są poprzez sieć kanalizacyjną do szczelnych, bezodpływowych zbiorników, a następnie przekazywane są za pomocą wozów asenizacyjnych do oczyszczalni ścieków.

Biorąc pod uwagę powyższe w pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, ilość, stan i skład ścieków z instalacji. Prowadzący instalację został zobowiązany do prowadzenia ewidencji ilości wytwarzanych ścieków przemysłowych oraz do przeprowadzania badania ich stanu i składu, jak również do przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska wyników ww. pomiarów i badań.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w przypadku, gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji stwarzającej ryzyko oraz istnieje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, prowadzący instalację winien sporządzić raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. Eksploatacja przedmiotowej instalacji obejmuje wykorzystanie i uwalnianie substancji powodujących ryzyko, należących do co najmniej jednej z klas zagrożenia wymienionych w częściach 2-5 załącznika I do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniającego i uchylającego dyrektywę 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, z późn. zm.). Prowadzący instalację przedłożył raport początkowy, w którym zidentyfikował uwalniane substancje stwarzające ryzyko, przedstawił wyniki badań gleby i ziemi oraz wód gruntowych, jak również przedstawił propozycje dotyczące sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego. Tut. organ po analizie przedłożonej dokumentacji ustalił miejsca poboru prób kierując się zasadą zachowania porównywalności wyników. Zakres badań jakości wód podziemnych został rozszerzony, w stosunku propozycji monitoringu przedstawionego we wniosku, o wskaźniki charakteryzujące jakość wód podziemnych i umożliwiające zakwalifikowanie wód do określonej klasy jakości oraz ewentualne określenie potencjalnego negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko wodne, tj. OWO, azot amonowy, azotyny, azotany i substancje ropopochodne.

Mając na względzie powyższe, w pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zakres, sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz wykonywania pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

Zgodnie z art. 217a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, badania lub pomiary, o których mowa powyżej winny być wykonywane przez akredytowane laboratoria oraz w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań i pomiarów zawartymi w raporcie początkowym.

W pozwoleniu nie określono warunków i parametrów charakteryzujących pracę instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, tj. maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, warunków i parametrów charakteryzujących pracę instalacji, określających moment zakończenia rozruchu oraz moment rozpoczęcia wyłączania instalacji, jak również warunków wprowadzania do środowiska substancji w trakcie rozruchu

i w trakcie wyłączania, ponieważ z wniosku wynika, że ze względu na specyfikę instalacji nie pracuje, ona w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

W decyzji niniejszej określono ilości zużywanych surowców, materiałów, paliw i energii istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska, jak również zawarto obowiązek monitorowania procesów technologicznych poprzez prowadzenie ewidencji ilości zużywanych surowców, materiałów, paliw i energii i przekazywania ww. ewidencji organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

W związku z tym, iż zakład nie zalicza się do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia awarii, w decyzji określono obowiązki, co do postępowania w przypadku wystąpienia awarii. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w decyzji niniejszej określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

W art. 195 ust.1 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, określono przesłanki, których zaistnienie może spowodować cofnięcie lub ograniczenie pozwolenia bez odszkodowania.

W pozwoleniu nie zostało uwzględnione jedynie żądanie strony dotyczące ilości wytwarzanych odpadów, oznaczonych kodem 19 12 12 (pozostałości z sortowania), powstających w wyniku mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. Zaproponowana we wniosku ilość ww. odpadów (35 000,0 Mg/rok), stanowiąca 58% ilości odpadów zmieszanych, poddawanych przetwarzaniu, w ocenie tut. organu była zawyżona. Biorąc pod uwagę, że zgodnie z ogólnie dostępnymi danymi zawartość frakcji podsitowej stanowi ok. 40-45% odpadów poddawanych przetwarzaniu, a ilość wysegregowanych odpadów surowcowych nie powinna być mniejsza niż 6% odpadów zmieszanych, tut. organ określił dopuszczalną ilość pozostałości z sortowania na poziomie 32 400,0 Mg/rok, co odpowiada 54% ilości poddawanych przetwarzaniu.

POUCZENIE

Od decyzji niniejszej służy stronie prawo odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Mazowieckiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Na podstawie rozporządzenia Ministra Finansów z dnia 28 września 2007 r. w sprawie zapłaty opłaty skarbowej (Dz. U. Nr 187, poz. 1330), potwierdza się uiszczenie opłaty skarbowej w wysokości 506,00 zł (słownie: pięćset sześć złotych), w dniu 3 grudnia 2014 r. na rachunek bankowy Urzędu m. st. Warszawy, Dzielnicy Praga Północ w Warszawie przy ul. Ks. I. Kłopotowskiego 15; nr konta: 96 1030 1508 0000 0005 5002 6074.



z up. Marszałka Województwa

Marcin Podgórski
Dyrektor Departamentu Gospodarki Odpadami
oraz Pozwoleń Zintegrowanych i Wodnoprawnych

Otrzymują:

1. Pan Marcin Jęsko – pełnomocnik
AK NOVA Sp. z o.o.
60-161 Poznań, ul. Mrągowska 3
aa

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl
2. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
00-716 Warszawa, ul. Bartycka 110 A
3. Wójt Gminy Stara Biała
09-411 Biała, ul. Jana Kazimierza 1
4. Departament Gospodarki Odpadami oraz Pozwoleń Zintegrowanych i Wodnoprawnych UMWM
Wydział Bazy Odpadowej i Informacji – w miejscu