



**MARSZAŁEK**  
**WOJEWÓDZTWA MAZOWIECKIEGO**  
ul. Jagiellońska 26, 03-719 Warszawa



P\_2730903

PZ-OP-II.7222.134.2020.MR

Warszawa, dnia 15 października 2021 r.

### **DECYZJA nr 86/21/PZ.Z**

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, ust. 2 pkt. 1, 2, 3, 5, ust. 2b, ust. 3, ust. 5, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 2 pkt 1, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1, ust. 3, ust. 5 i ust. 6, art. 224 ust. 1 i ust. 2, art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 z późn. zm.), zwanej dalej ustawą Poś, art. 41 ust. 1, art. 43 ust. 2, art. 45 ust. 6, 8 i 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. 2021 r. poz. 779, z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku MPK sp. z o.o., ul. Kołobrzaska 5, 07-401 Ostrołęka,

#### **udziela się pozwolenia zintegrowanego**

MPK sp. z o.o., ul. Kołobrzaska 5, 07-401 Ostrołęka (REGON: 385942459, NIP: 7582374528), na prowadzenie instalacji do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, zlokalizowanej na działkach o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki, województwo mazowieckie i określa się następujące warunki pozwolenia:

#### **I. Rodzaj prowadzonej działalności**

1. Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych.
2. Mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03.
3. Mechaniczne przetwarzanie odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego.
4. Mechaniczne przetwarzanie odpadów opakowań po chemii gospodarczej.
5. Mechaniczne przetwarzanie odpadów metali.
6. Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji.
7. Biologiczne przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne.
8. Manualne przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych poza instalacją.

## II. Rodzaj i parametry techniczne instalacji oraz stosowana technologia

### 1. Rodzaj instalacji

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zaliczająca się do instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania. Instalacja zlokalizowana jest na działkach o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki, województwo mazowieckie. Instalacja może być prowadzona, w zależności od zapotrzebowania, w siedmiu wariantach:

- 1) wariant I – mechaniczno-biologiczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych;
- 2) wariant II – mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03;
- 3) wariant III – mechaniczne przetwarzanie odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego;
- 4) wariant IV – mechaniczne przetwarzanie odpadów opakowań po chemii gospodarczej;
- 5) wariant V – mechaniczne przetwarzanie odpadów metali;
- 6) wariant VI – biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji;
- 7) wariant VII – biologiczne przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne

przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. pozwolenia.

### 2. Moc przerobowa (zdolność przetwarzania) instalacji

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów składa się z:

- 1) części mechanicznej o całkowitej mocy przerobowej 150 110 Mg/rok (praca w systemie trzymianowym w dni robocze oraz w systemie dwuzmianowym w soboty), w której prowadzone mogą być procesy:
  - a) mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) w ilości do 36 260,0 Mg/rok,
  - b) mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 (wariant II) w ilości do 17 000 Mg/rok,
  - c) mechanicznego przetwarzania odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego (wariant III) w ilości do 84 850,0 Mg/rok,
  - d) mechanicznego przetwarzania odpadów opakowań po chemii gospodarczej (wariant IV) w ilości do 5 000,0 Mg/rok,
  - e) mechanicznego przetwarzania odpadów metali (wariant V) w ilości do 7 000 Mg/rok;
- 2) części biologicznej o całkowitej mocy przerobowej 18 591,82 Mg/rok, w skład której wchodzi:
  - a) siedem reaktorów (nr 1, 2, 3, 4, 5, 6 i 7), w tym:
    - cztery reaktory (nr 1, 2, 3 i 4) przeznaczone do prowadzenia pierwszego etapu (etapu intensywnej obróbki) biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej

- z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) w ilości do 15 230,0 Mg/rok,
- trzy reaktory (nr 5, 6 i 7) przeznaczone do prowadzenia drugiego etapu (etapu dojrzewania) biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I),
  - jeden reaktor (nr 4) przeznaczony do prowadzenia pierwszego etapu (etapu intensywnej obróbki) biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII) w ilości do 1 394,82 Mg/rok,
  - jeden reaktor (nr 5) przeznaczony do prowadzenia drugiego etapu (etapu dojrzewania) biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII),
- b) pięć komposterów, w tym:
- cztery kompostery obrotowe,
  - jeden komposter mieszalnik,
- w których prowadzone może być biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji (wariant VI) w ilości do 1 967,0 Mg/rok;
- 3) sita o wielkości oczek 20 mm o całkowitej mocy przerobowej 200,0 m<sup>3</sup>/h, na którym prowadzone może być mechaniczne przetwarzanie innych niewymienionych odpadów [tzw. stabilizatu] (odpadów o kodzie 19 05 99) wytworzonych w procesie przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w ilości do 10 661,0 Mg/rok.
3. Elementy wchodzące w skład instalacji
- 1) Część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
- Część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zlokalizowana jest częściowo:
- a) w hali technologicznej sortowni – zamkniętym obiekcie dwukondygnacyjnym, niepodpiwniczonym, o powierzchni zabudowy 2 183 m<sup>2</sup>, powierzchni wewnętrznej 2 291,48 m<sup>2</sup> oraz zmiennej wysokości w różnych jego częściach, przy czym wysokość budynku w najwyższym punkcie wynosi 10,5 m. Hala technologiczna sortowni stanowi obiekt o konstrukcji fundamentów, ław, słupów, rygli i dachu wykonanych z elementów żelbetowych, ścian zewnętrznych jednowarstwowych wykonanych z cegły kratówki i ścian wewnętrznych jednowarstwowych wykonanych z cegły pełnej ceramicznej oraz betonu komórkowego o grubości 25 cm. Dach hali technologicznej sortowni pokryty jest dwukrotnie papą na lepiku.
- Obiekt posiada utwardzone, szczelne, nieprzepuszczalne, betonowe podłoże oraz system wentylacji mechanicznej. Przepływ powietrza w hali technologicznej sortowni zapewnia wentylator o wydajności do 7155 m<sup>3</sup>/h wyposażony w filtr z węglem aktywnym.
- Poza niżej wymienionymi urządzeniami wchodzącymi w skład części mechanicznej instalacji, usytuowanymi w wydzielonych na terenie hali technologicznej sortowni pomieszczeniach:
- w zlokalizowanym na drugiej kondygnacji hali technologicznej sortowni pomieszczeniu sortowania odpadów,

- w zlokalizowanym na pierwszej kondygnacji hali technologicznej sortowni pomieszczeniu usytuowanym bezpośrednio pod pomieszczeniem sortowania odpadów,
- w zlokalizowanym na pierwszej kondygnacji hali technologicznej sortowni pomieszczeniu hali załadunku

w hali technologicznej sortowni wydzielono również magazyn nr 5. Na terenie hali technologicznej sortowni znajdują się także inne pomieszczenia nie wchodzące w skład instalacji,

- b) w hali namiotowej – zamkniętym obiekcie jednokondygnacyjnym, niepodpiwniczonym, o powierzchni wewnętrznej 1 559,25 m<sup>2</sup>, wysokości ścian oporowych 4,8 m oraz wysokości w kalenicy 7,7 m. Hala namiotowa stanowi obiekt o konstrukcji stalowej, na którą nasunięta została membrana wykonana z włókna poliestrowego o gramaturze 650 g/m<sup>3</sup>. Ściany oporowe są żelbetowe. Dach hali namiotowej jest dwuspadowy. Obiekt posiada utwardzone, szczelne, nieprzepuszczalne, betonowe podłoże oraz bramy przesuwne. Obiekt wyposażony jest w systemy wentylacyjne oraz urządzenia wentylacyjne ograniczające w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza, a także ograniczające ewentualne uciążliwości zapachowe (system wyciągowy wentylatora z filtrem z węglem aktywnym).
- Hala namiotowa podzielona jest elementami oddzieleń przeciwpożarowych na magazyny nr 11a o powierzchni 405 m<sup>2</sup>, 11b o powierzchni 344,25 m<sup>2</sup> i 11c o powierzchni 607,5 m<sup>2</sup>. Na terenie magazynu nr 11a ścianką działową wydzielono część instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów – część linii technologicznej nr 2 obejmującą: rozdrabniacz (RP), dmuchawę (D2) oraz dmuchawę (D3), o powierzchni 202,5 m<sup>2</sup>,
- c) na zewnątrz (poza wyżej wymienionymi halami) – wszystkie zlokalizowane na zewnątrz urządzenia i systemy przenośników taśmowych transportujących poszczególne strumienie odpadów między elementami części mechanicznej instalacji są obudowane.

Cześć mechaniczną instalacji stanowią:

- a) linia technologiczna nr 1 przeznaczona wyłącznie do mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 (wariant II). W skład linii technologicznej nr 1 wchodzi:
- zasyp linii technologicznej nr 1 (Z1), zlokalizowany na pierwszej kondygnacji hali technologicznej sortowni w pomieszczeniu hali załadunku,
  - obudowane sito obrotowe (S1), umożliwiające rozdział odpadów na dwie frakcje – frakcję o wielkości 0-80 mm i frakcję o wielkości powyżej 80 mm, zlokalizowane na zewnątrz,
  - obudowany separator magnetyczny (M1), umożliwiający wydzielenie z odpadów, odpadów metali żelaznych (odpadów o kodzie 19 12 02), zlokalizowany w układzie transportu frakcji o wielkości powyżej 80 mm, zlokalizowany na zewnątrz,
  - 10-stanowiskowa kabina sortownicza (K1), przeznaczona do ręcznej segregacji frakcji o wielkości powyżej 80 mm, wyposażona w dziesięć lejów zsypanych kierujących wydzielone odpady surowcowe do usytuowanych pod kabiną sortowniczą, zamocowanych na metalowych stelażach worków big bag, zlokalizowana na drugiej kondygnacji hali technologicznej sortowni w pomieszczeniu sortowania odpadów. Kabina sortownicza (K1) wyposażona jest

- w wentylator wyciągowy powietrza o wydajności 1450 m<sup>3</sup>/h wyposażony w filtr z węglem aktywnym,
- prasokontener (PK), umożliwiający zmniejszenie objętości odpadów o około 20% w stosunku do ich objętości usypowej, zlokalizowany na pierwszej kondygnacji hali technologicznej sortowni w pomieszczeniu usytuowanym bezpośrednio pod pomieszczeniem sortowania odpadów,
  - częściowo obudowany (obudowany na zewnątrz – poza halą technologiczną sortowni, nieobudowany w hali technologicznej sortowni) system przenośników taśmowych transportujących poszczególne strumienie odpadów między elementami części mechanicznej instalacji;
- b) linia technologiczna nr 2 przeznaczona do mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) lub częściowo do mechanicznego przetwarzania odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego (wariant III). W skład linii technologicznej nr 2 wchodzi:
- rozdrabniacz wstępny (H1), pełniący funkcję rozrywarki do worków oraz urządzenia umożliwiającego przetworzenie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną lub zakłócić przebieg procesu technologicznego (rozdrobienie odpadów do frakcji o wielkości 400 mm), wykorzystywany w wariantcie I, zlokalizowany na pierwszej kondygnacji hali technologicznej sortowni w pomieszczeniu hali załadunku,
  - zasyp linii technologicznej nr 2 (Z2), wykorzystywany w wariantcie I, zlokalizowany na pierwszej kondygnacji hali technologicznej sortowni w pomieszczeniu hali załadunku,
  - obudowane sito obrotowe (S2), umożliwiające rozdział odpadów na dwie frakcje – frakcję o wielkości 0-120 mm i frakcję o wielkości powyżej 120 mm, wykorzystywane w wariantcie I, zlokalizowane na zewnątrz,
  - obudowany separator magnetyczny (M3), umożliwiający wydzielenie z odpadów, odpadów metali żelaznych (odpadów o kodzie 19 12 02), zlokalizowany w układzie transportu frakcji o wielkości 0-120 mm, wykorzystywany w wariantcie I, zlokalizowany na zewnątrz,
  - obudowane sito obrotowe (S3), umożliwiające rozdział odpadów na trzy frakcje – frakcję o wielkości 0-30 mm, frakcję o wielkości 30-80 mm i frakcję o wielkości 80-120 mm, zlokalizowane w układzie transportu frakcji o wielkości 0-120 mm, wykorzystywane w wariantcie I, zlokalizowane na zewnątrz,
  - obudowana 6-stanowiskowa kabina sortownicza (K3), przeznaczona do ręcznej segregacji frakcji o wielkości 80-120 mm (wydzielonej z frakcji o wielkości 0-120 mm), wyposażona w dziesięć lejów zsypowych kierujących wydzielone odpady surowcowe do usytuowanych pod kabiną sortowniczą, zamocowanych na metalowych stelażach worków big bag, wykorzystywana w wariantcie I, zlokalizowana na zewnątrz. Kabina sortownicza (K3) wyposażona jest w wentylator wyciągowy powietrza o wydajności 455 m<sup>3</sup>/h wyposażony w filtr z węglem aktywnym,
  - obudowany separator magnetyczny (M2), umożliwiający wydzielenie z odpadów, odpadów metali żelaznych (odpadów o kodzie 19 12 02), zlokalizowany w układzie transportu frakcji o wielkości powyżej 120 mm, wykorzystywany w wariantcie I, zlokalizowany na zewnątrz,

- obudowana 6-stanowiskowa kabina sortownicza (K2), przeznaczona do ręcznej segregacji frakcji o wielkości powyżej 120 mm, wyposażona w:
    - ~ dziesięć lejów zsypanych, usytuowanych w kabinie sortowniczej, kierujących wydzielone odpady surowcowe do umieszczonych pod kabiną sortowniczą, zamocowanych na metalowych stelażach worków big bag,
    - ~ jeden lej zsypany, usytuowany bezpośrednio za kabiną sortowniczą, kierujący wydzielone odpady stanowiące zanieczyszczenie do umieszczonego bezpośrednio za kabiną sortowniczą, zamocowanego na metalowym stelażu worka big bag (całość jest obudowana)
 wykorzystywana w wariantach I, zlokalizowana na zewnątrz. Kabina sortownicza (K2) wyposażona jest w wentylator wyciągowy powietrza o wydajności 1070 m<sup>3</sup>/h wyposażony w filtr z węglem aktywnym,
  - obudowany zasyp linii technologicznej nr 2 (Z4), wykorzystywany w wariantach III, zlokalizowany na zewnątrz,
  - obudowany separator powietrzny (SP), umożliwiający rozdział odpadów na dwie frakcje – frakcję lekką (wysokoenergetyczną) i frakcję ciężką, wykorzystywany w wariantach I lub III, zlokalizowany na zewnątrz,
  - rozdrabniacz (RP), umożliwiający rozdrobnienie frakcji lekkiej (wysokoenergetycznej) do frakcji o wielkości 30 mm, wykorzystywany w wariantach I lub III, zlokalizowany w hali namiotowej (na terenie magazynu nr 11a),
  - dmuchawa (D2), umożliwiająca uzyskanie odpowiedniej wilgotności odpadów palnych (paliwa alternatywnego) (odpadów o kodzie 19 12 10) wytworzonych z frakcji lekkiej (wysokoenergetycznej) oraz ich skierowanie do magazynu nr 11b, wykorzystywana w wariantach I lub III, zlokalizowana w hali namiotowej (na terenie magazynu nr 11a),
  - dmuchawa (D3), umożliwiająca uzyskanie odpowiedniej wilgotności odpadów palnych (paliwa alternatywnego) (odpadów o kodzie 19 12 10) wytworzonych z frakcji lekkiej (wysokoenergetycznej) oraz ich skierowanie do magazynu nr 11a, wykorzystywana w wariantach I lub III, zlokalizowana w hali namiotowej (na terenie magazynu nr 11a),
  - częściowo obudowany (obudowany na zewnątrz – poza halą technologiczną sortowni i halą namiotową, nieobudowany w hali technologicznej sortowni i hali namiotowej) system przenośników taśmowych transportujących poszczególne strumienie odpadów między elementami części mechanicznej instalacji, wykorzystywany w wariantach I lub III;
- c) linia technologiczna nr 3 przeznaczona do mechanicznego przetwarzania odpadów opakowań po chemii gospodarczej (wariant IV) lub mechanicznego przetwarzania odpadów metali (wariant V). W skład linii technologicznej nr 3 wchodzi:
- obudowany zasyp linii technologicznej nr 3 (ZZ), wykorzystywany w wariantach IV lub V, zlokalizowany na zewnątrz,
  - obudowana 6-stanowiskowa kabina sortownicza (KZ), przeznaczona do ręcznej segregacji odpadów:
    - ~ opakowań z tworzyw sztucznych [opakowań po chemii gospodarczej] (odpadów o kodzie ex 15 01 02) lub
    - ~ odpadów opakowań z metali (odpadów o kodzie 15 01 04) oraz odpadów metali (odpadów o kodzie 20 01 40)

- wyposażona w sześć lejów zsypowych kierujących wydzielone odpady do usytuowanych pod kabiną sortowniczą, zamocowanych na metalowych stelażach worków big bag, wykorzystywana w wariantach IV lub V, zlokalizowana na zewnątrz,
- obudowany system przenośników taśmowych transportujących poszczególne strumienie odpadów między elementami części mechanicznej instalacji, wykorzystywany w wariantach IV lub V, zlokalizowany na zewnątrz;
- d) belownica kanałowa (BK), wyposażona w przenośnik taśmowy wznoszący, wykorzystywana w wariantach I, II i IV, zlokalizowana na pierwszej kondygnacji hali technologicznej sortowni w pomieszczeniu usytuowanym bezpośrednio pod pomieszczeniem sortowania odpadów.
- 2) Część biologiczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
- Część biologiczną instalacji stanowią:
- a) część biologiczna instalacji przeznaczona do biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) oraz biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII)
- Część biologiczna instalacji przeznaczona do biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) lub biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII) obejmuje siedem reaktorów do biologicznego przetwarzania odpadów, w tym:
- cztery reaktory (nr 1, 2, 3 i 4) przeznaczone do prowadzenia pierwszego etapu (etapu intensywnej obróbki) biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I),
  - trzy reaktory (nr 5, 6 i 7) przeznaczone do prowadzenia drugiego etapu (etapu dojrzewania) biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I),
  - jeden reaktor (nr 4) przeznaczony do prowadzenia pierwszego etapu (etapu intensywnej obróbki) biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII),
  - jeden reaktor (nr 5) przeznaczony do prowadzenia drugiego etapu (etapu dojrzewania) biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII).
- Reaktory nr 4 i 5 mogą być wykorzystywane w wariantach I i VII, przy czym biologiczne przetwarzanie frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) oraz biologiczne przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII) prowadzone może być wyłącznie:
- zamiennie (w zależności od zapotrzebowania) w ramach posiadanych mocy przerobowych reaktorów,
  - w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.

Reaktory nr 1, 2, 3, 4 i 5 mają szerokość wewnętrzną około 5,54 m, długość wewnętrzną około 12 m, wysokość ścian w części przedniej (od strony drzwi wjazdowych) 5 m i wysokość ścian w części tylnej 4 m. Reaktory nr 6 i 7 mają szerokość wewnętrzną około 5,4 m, długość wewnętrzną około 12 m, wysokość ścian w części przedniej (od strony drzwi wjazdowych) 5 m i wysokość ścian w części tylnej 4 m. Reaktory stanowią zamknięte komory posiadające:

- ściany zewnętrzne i działowe wykonane z bloczków betonowych,
- szczelne zadaszenie wykonane z płyt warstwowych z pianką poliuretanową o grubości 60 mm, powyżej których zamontowano blachę trapezową na podporach umieszczonych na konstrukcji nośnej odizolowanej od płyt betonowych. Zadanie wykonane jest z materiałów odpornych na czynniki chemiczne. Dach reaktorów jest jednospadowy,
- utwardzone, szczelne, nieprzepuszczalne, betonowe podłoże, zbrojone zbrojeniem rozproszonym  $20 \text{ kg/m}^3$ , o łącznej grubości 27 cm,
- czteroskrzydłowe, segmentowe drzwi wjazdowe wykonane z blachy ocynkowanej z termoizolacją wykonaną z płyt warstwowych z pianką poliuretanową, o szerokości 5,2 m i wysokości 4,4 m każde.

Reaktory wyposażone są w:

- system napowietrzania odpadów w reaktorach, składający się z trzech polipropylenowych rur napowietrzających o średnicy 75 mm, umieszczonych w trzech, przykrytych perforowanymi blachami wykonanymi ze stali ocynkowanej, kanałach napowietrzająco-odwadniających (jedna rura na każdy kanał), zamieszczonych w posadzce każdego z reaktorów (element wspólny z systemem ujmowania odcieków z reaktorów). Kanały napowietrzająco-odwadniające umieszczone są w równych odstępach, przy czym środkowy kanał napowietrzająco-odwadniający usytuowany jest w osi każdego reaktora. Rury te połączone są za pomocą czwórnika redukcyjnego z rurą o średnicy 110 mm umieszczoną równolegle do tylnej ściany każdego z reaktorów, doprowadzającą powietrze z jednego wentylatora nawiewnego wspólnego dla wszystkich reaktorów,
- system ujmowania i oczyszczania powietrza technologicznego z reaktorów, składający się z jednej rury ze stali ocynkowanej o średnicy 250 mm umieszczonej w górnej części tylnej ściany każdego z reaktorów, z którego zanieczyszczone powietrze procesowe, systemem połączonych ze sobą rur kierowane jest do jednego kolektora zbiorczego (wspólnego dla wszystkich reaktorów), skąd rurą redukcyjną o średnicy 500 mm trafia do jednego wentylatora wywiewnego (wspólnego dla wszystkich reaktorów), a następnie do dwóch biofiltrów kontenerowych (wspólnych dla wszystkich reaktorów) z wypełnieniem naturalnym (kora kalibrowana), o szerokości 2,56 m i wysokości 6,25 m każdy, zlokalizowanych za reaktorami (w ich tylnej części). Biofiltry wykonane są z blachy ocynkowanej trapezowej i zaizolowane płytą wielowarstwową,
- system nawadniania odpadów w reaktorach, składający się z pompy oraz zraszaczy, zamontowanych w każdym reaktorze. Odpady nawadnianie są przy wykorzystaniu odcieków powstających w procesie ujmowania odcieków, zgromadzonych w jednym, szczelnym, podziemnym, wykonanym z karbowanego tworzywa sztucznego zbiorniku bezodpływowym (wspólnym dla wszystkich reaktorów) o pojemności  $2 \text{ m}^3$  (zawracanie odcieków do biologicznego przetwarzania) lub w przypadku niedoborów odcieków – wodą z wodociągu,



- system ujmowania odcieków z reaktorów, składający się z trzech polipropylenowych rur odprowadzających odcieki o średnicy 75 mm, umieszczonych w trzech, przykrytych perforowanymi blachami wykonanymi ze stali ocynkowanej, kanałach napowietrzająco-odwadniających (jedna rura na każdy kanał), zamieszczonych w posadzce każdego z reaktorów (element wspólny z systemem napowietrzania odpadów w reaktorach). Ujmowane odcieki kierowane są następnie do jednego kolektora zbiorczego o średnicy 110 mm (wspólnego dla wszystkich reaktorów), skąd trafiają do jednego, szczelnego, podziemnego, wykonanego z karbowanego tworzywa sztucznego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m<sup>3</sup> (wspólnego dla wszystkich reaktorów),
  - system sterowania i kontroli procesu;
- b) część biologiczna instalacji przeznaczona do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji (wariant VI)
- Część biologiczna instalacji przeznaczona do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji (wariant VI) zlokalizowana jest w hali namiotowej komposterów – obiekcie jednokondygnacyjnym, niepodpiwniczonym, o powierzchni wewnętrznej 749 m<sup>2</sup>, wysokości ścian 4,8 m oraz wysokości w kalenicy 7,7 m. Hala namiotowa komposterów stanowi obiekt o konstrukcji stalowej, na którą nasunięta została membrana wykonana z włókna poliestrowego o gramaturze 650 g/m<sup>3</sup>. Dach hali namiotowej komposterów jest dwuspadowy. Obiekt posiada utwardzone, szczelne, nieprzepuszczalne, betonowe podłoże oraz bramy przesuwne.
- Poza niżej wymienionymi urządzeniami wchodzącymi w skład części biologicznej instalacji przeznaczonej do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji, w hali namiotowej komposterów wydzielono magazyny nr 14, 15 i 16.
- Część biologiczna instalacji przeznaczona do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji obejmuje pięć komposterów, w tym:
- cztery kompostery obrotowe w kształcie walca o średnicy wewnętrznej 2,3 m i długości wewnętrznej 10,5 m, posadowione szeregowo na stalowych nogach,
  - jeden komposter mieszalnik w kształcie walca o średnicy wewnętrznej 3,1 m i długości wewnętrznej 11 m, posadowiony szeregowo na stalowych nogach.
- Każdy z komposterów wyposażony jest w:
- system napowietrzania odpadów w komposterach, składający się z jednego wentylatora nawiewnego (jeden dla każdego kompostera),
  - system ujmowania i oczyszczania powietrza technologicznego z komposterów, składający się z jednego wentylatora wywiewnego (jeden dla każdego kompostera), z którego zanieczyszczone powietrze procesowe kierowane jest do jednego biofiltra (jeden dla każdego kompostera) w kształcie walca wypełnionego węglem aktywnym, o średnicy wewnętrznej 53 cm i wysokości wewnętrznej około 82 cm,
  - system przerzucania odpadów w komposterach (jeden dla każdego kompostera), składający się z silnika indukcyjnego zintegrowanego z przekładnią planetarną i falownikiem, umożliwiających zmianę prędkości obrotowej komposterów. Mieszanie wsadu następuje poprzez ruch obrotowy bębna kompostera,
  - system sterowania i kontroli procesu.

Na potrzeby części biologicznej instalacji przeznaczonej do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji wykorzystywane są również:

- rozdrabniacz wstępny (H2), umożliwiający rozdrobnienie kierowanych do przetwarzania odpadów do frakcji o wielkości 200 mm, zlokalizowany w hali namiotowej w magazynie nr 11c,
- jeden mobilny przenośnik taśmowy (załadunkowy), umożliwiający załadunek do komposterów odpadów przeznaczonych do przetwarzania, zlokalizowany w hali namiotowej komposterów,
- jeden mobilny przenośnik taśmowy (wyładunkowy), umożliwiający wyładunek z komposterów odpadów wytworzonych w procesie przetwarzania, zlokalizowany w hali namiotowej komposterów.

3) Sito o wielkości oczek 20 mm

Obudowane sito (SM), umożliwiające rozdział odpadów na dwie frakcje – frakcję o wielkości 0-20 mm i frakcję o wielkości powyżej 20 mm, przeznaczone do przesiewania innych niewymienionych odpadów [tzw. stabilizatu] (odpadów o kodzie 19 05 99) wytworzonych w procesie przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, wykorzystywane w wariantcie I, zlokalizowane na zewnątrz, na utwardzonym, szczelnym, betonowym podłożu pomiędzy halą namiotową komposterów a magazynem nr 8.

4. Opis stosowanej technologii

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów może być eksploatowana w siedmiu wariantach opisanych w punktach 1)-7).

1) Wariant I – mechaniczno-biologiczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych

Mechaniczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I), mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 (wariant II) oraz mechaniczne przetwarzanie odpadów opakowań po chemii gospodarczej (wariant IV) prowadzone może być:

- a) równolegle (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 1) decyzji,
- b) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.

Mechaniczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) oraz mechaniczne przetwarzanie odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego (wariant III) prowadzone może być wyłącznie:

- a) zamiennie (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 1) decyzji,
- b) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.

Mechaniczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) oraz mechaniczne przetwarzanie odpadów metali (wariant V) prowadzone może być:

- a) równoległe (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 1) decyzji,
- b) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.

Przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych prowadzone jest dwu lub trzyetapowo, zgodnie z poniższym opisem.

- a) mechaniczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych

Mechaniczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych prowadzone jest na linii technologicznej nr 2. Przeznaczone do przetwarzania niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne (odpady o kodzie 20 03 01), po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych:

- transportowane są bezpośrednio (bez wcześniejszego magazynowania) przy użyciu ładowarki kołowej czołowej do zlokalizowanego na pierwszej kondygnacji hali technologicznej sortowni w pomieszczeniu hali załadunku rozdrabniacza wstępnego (H1), pełniącego funkcję rozrywarki do worków oraz urządzenia umożliwiającego przetworzenie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną lub zakłócić przebieg procesu technologicznego lub
- w przypadku konieczności krótkotrwałego magazynowania kierowane są do magazynu nr 2 i w nim rozładowywane. Z magazynu nr 2 odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej czołowej do zlokalizowanego na pierwszej kondygnacji hali technologicznej sortowni w pomieszczeniu hali załadunku rozdrabniacza wstępnego (H1), pełniącego funkcję rozrywarki do worków oraz urządzenia umożliwiającego przetworzenie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną lub zakłócić przebieg procesu technologicznego.

Rozdrobnione do frakcji o wielkości 400 mm odpady przy użyciu ładowarki kołowej czołowej transportowane są na zlokalizowany na pierwszej kondygnacji hali technologicznej sortowni w pomieszczeniu hali załadunku zasyp linii technologicznej nr 2 (Z2), skąd zlokalizowanymi częściowo na zewnątrz, częściowo obudowanymi (obudowanymi na zewnątrz – poza halą technologiczną sortowni, nieobudowanymi w hali technologicznej sortowni) przenośnikami taśmowymi (wznoszącym i zasypowym) kierowane są na zlokalizowane na zewnątrz, obudowane sito obrotowe (S2), w którym następuje rozdział odpadów na dwie frakcje – frakcję o wielkości 0-120 mm i frakcję o wielkości powyżej 120 mm.

- Frakcja o wielkości 0-120 mm

Frakcja podsitowa kierowana jest usytuowanym na zewnątrz systemem obudowanych przenośników taśmowych na znajdujący się na zewnątrz, obudowany separator magnetyczny (M3), w którym wydzielane są metale żelazne (odpady o kodzie 19 12 02). Wysegregowane metale żelazne zsytem kierowane są do usytuowanego pod separatorem kontenera, a następnie transportowane ładowarką kołową czołową do magazynu nr 7A, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku. Pozostały strumień frakcji podsitowej kierowany jest usytuowanym na zewnątrz, obudowanym przenośnikiem taśmowym na zlokalizowane na zewnątrz, obudowane sito obrotowe (S3), w którym następuje rozdział odpadów na trzy frakcje – frakcję o wielkości 0-30 mm, frakcję o wielkości 30-80 mm i frakcję o wielkości 80-120 mm.

- ~ Frakcja o wielkości 0-30 mm  
Frakcja podsitowa, drobna, zawierająca znaczące ilości odpadów ulegających biodegradacji kierowana jest usytuowanym na zewnątrz systemem obudowanych przenośników taśmowych do magazynu nr 8:
  - ≈ z którego natychmiast (bez magazynowania) transportowana jest przy wykorzystaniu ładowarki kołowej czołowej, a następnie przy użyciu ww. ładowarki załadowywana do reaktorów nr 1, 2, 3 i 4 lub
  - ≈ w którym, w przypadku konieczności krótkotrwałego magazynowania (przez okres nie dłuższy niż 72h), magazynowana jest do czasu jej skierowania do dalszej obróbki w części biologicznej instalacji.
- ~ Frakcja o wielkości 30-80 mm  
Frakcja podsitowa, drobna, zawierająca znaczące ilości odpadów ulegających biodegradacji kierowana jest usytuowanym na zewnątrz, obudowanym przenośnikiem taśmowym do magazynu nr 8a:
  - ≈ z którego natychmiast (bez magazynowania) transportowana jest przy wykorzystaniu ładowarki kołowej czołowej, a następnie przy użyciu ww. ładowarki załadowywana do reaktorów nr 1, 2, 3 i 4 lub
  - ≈ w którym, w przypadku konieczności krótkotrwałego magazynowania, magazynowana jest do czasu jej skierowania do dalszej obróbki w części biologicznej instalacji.
- ~ Frakcja o wielkości 80-120 mm  
Frakcja nadsitowa kierowana jest zlokalizowanym na zewnątrz, obudowanym przenośnikiem taśmowym do usytuowanej na zewnątrz, obudowanej, 6-stanowiskowej kabiny sortowniczej (K3), w której prowadzona jest ręczna segregacja, mająca na celu wydzielenie z masy odpadów: opakowań z papieru i tektury (odpadów o kodzie 15 01 01), opakowań z tworzyw sztucznych [opakowań po chemii gospodarczej] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [PET biały] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [PET niebieski] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [PET zielony] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z metali (odpadów o kodzie 15 01 04), opakowań wielomateriałowych (odpadów o kodzie 15 01 05), opakowań ze szkła (odpadów o kodzie 15 01 07), papieru i tektury (odpadów o kodzie 19 12 01) oraz tworzyw sztucznych i gumy (odpadów o kodzie 19 12 04). Wyszortowane odpady surowcowe dziesięcioma lejami zsyłowymi kierowane są do usytuowanych pod kabiną sortowniczą sortowniczą, zamocowanych na metalowych stelażach worków big bag, a następnie transportowane ładowarką kołową czołową do:
  - ≈ magazynu nr 4, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku – dotyczy odpadów opakowań ze szkła (odpadów o kodzie 15 01 07),
  - ≈ magazynu nr 5, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) za pomocą ładowarki kołowej czołowej kierowane są do obróbki mechanicznej w wariantcie IV – dotyczy odpadów opakowań z tworzyw sztucznych [opakowań po chemii gospodarczej] (odpadów o kodzie ex 15 01 02),

- ≈ magazynu nr 7A, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku – dotyczy odpadów opakowań z metali (odpadów o kodzie 15 01 04),
- ≈ magazynu nr 12, skąd za pomocą ładowarki kołowej czołowej kierowane są na usytuowany na zewnątrz, obudowany zasyp linii technologicznej nr 2 (Z4) i przetwarzane w wariancie III lub (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku – dotyczy odpadów tworzyw sztucznych i gumy (odpadów o kodzie 19 12 04),
- ≈ magazynu nr 39, w którym odpady są magazynowane do czasu zebrania odpowiedniej ilości danego rodzaju odpadów. Z magazynu nr 39 odpady transportowane są kolejno, selektywnie (np. najpierw wszystkie odpady opakowań z tworzyw sztucznych [PET biały] (odpady o kodzie ex 15 01 02), w następnej kolejności wszystkie odpady opakowań z tworzyw sztucznych [PET niebieski] (odpady o kodzie ex 15 01 02) itd.) ładowarką kołową czołową na zlokalizowany na pierwszej kondygnacji hali technologicznej sortowni w pomieszczeniu usytuowanym bezpośrednio pod pomieszczeniem sortowania odpadów przenośnik taśmowy wznoszący transportujący odpady do belownicy kanałowej (BK). Zbelowane odpady surowcowe kierowane są ładowarką kołową czołową do magazynu nr 35, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku – dotyczy odpadów: opakowań z papieru i tektury (odpadów o kodzie 15 01 01), opakowań z tworzyw sztucznych [PET biały] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [PET niebieski] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [PET zielony] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań wielomateriałowych (odpadów o kodzie 15 01 05) oraz papieru i tektury (odpadów o kodzie 19 12 01).

Strumień odpadów pozostały po sortowaniu kierowany jest usytuowanym na zewnątrz, obudowanym przenośnikiem taśmowym na dalszą część linii technologicznej nr 2 przeznaczoną do produkcji paliwa alternatywnego lub do magazynu nr 9.

W przypadku skierowania strumienia odpadów pozostałego po sortowaniu w usytuowanej na zewnątrz, obudowanej, 6-stanowiskowej kabinie sortowniczej (K3) na dalszą część linii technologicznej nr 2 przeznaczoną do produkcji paliwa alternatywnego – ww. strumień odpadów kierowany jest bezpośrednio na usytuowany na zewnątrz, obudowany taśmociąg rewersyjny, na którym dochodzi do połączenia ze sobą tegoż strumienia odpadów ze strumieniem odpadów pozostałym po sortowaniu w usytuowanej na zewnątrz, obudowanej, 6-stanowiskowej kabinie sortowniczej (K2). Połączony strumień odpadów kierowany jest następnie usytuowanym na zewnątrz, obudowanym taśmociągiem na znajdujący się na zewnątrz, obudowany separator powietrzny (SP), w którym następuje rozdział masy odpadów na frakcję lekką (wysokoenergetyczną) i frakcję ciężką.

Frakcja lekka kierowana jest zlokalizowanym częściowo na zewnątrz, częściowo obudowanym (obudowanym na zewnątrz – poza halą namiotową, nieobudowanym w hali namiotowej) zespołem przenośników taśmowych na usytuowany w hali namiotowej (na terenie magazynu nr 11a) rozdrabniacz (RP) w celu uzyskania frakcji o wielkości 30 mm. Rozdrobione odpady

transportowane są usytuowanym w hali namiotowej (na terenie magazynu nr 11a) przenośnikiem taśmowym do jednej z dwóch usytuowanych również w hali namiotowej (na terenie magazynu nr 11a) dmuchaw (D2 lub D3), kierujących wytworzone odpady do magazynu nr 11a (dmuchawa D3) lub magazynu nr 11b (dmuchawa D2). Odpady te klasyfikowane są jako odpady palne (paliwo alternatywne) (odpady o kodzie 19 12 10) i (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku metodą termiczną (w procesie przetwarzania

R1 – wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii). Dodatkowo w celu określenia właściwości (wartości opałowej, zawartości chloru i siarki, wilgotności całkowitej) wytwarzanych odpadów palnych (paliwa alternatywnego) (odpadów o kodzie 19 12 10) wykonywane będą okresowe badania laboratoryjne.

Fracja ciężka kierowana jest usytuowanym na zewnątrz, obudowanym przenośnikiem taśmowym do magazynu nr 10, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywana jest uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwiania.

W przypadku skierowania strumienia odpadów pozostałego po sortowaniu w usytuowanej na zewnątrz, obudowanej, 6-stanowiskowej kabine sortowniczej (K3) do magazynu nr 9 – z magazynu nr 9 odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej czołowej na usytuowany na zewnątrz, obudowany zasyp linii technologicznej nr 2 (Z4) i przetwarzane w wariantcie III lub (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.

— Frakcja o wielkości powyżej 120 mm

Fracja nadsitowa transportowana jest usytuowanym na zewnątrz, obudowanym przenośnikiem taśmowym na usytuowany na zewnątrz, obudowany separator magnetyczny (M2), w którym wydzielane są metale żelazne (odpady o kodzie 19 12 02). Wysegregowane metale żelazne zsytem kierowane są do usytuowanego pod separatorem kontenera, a następnie transportowane ładowarką kołową czołową do magazynu nr 7A, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku. Pozostały strumień frakcji nadsitowej kierowany jest zlokalizowanym na zewnątrz, obudowanym przenośnikiem taśmowym do usytuowanej na zewnątrz, obudowanej, 6-stanowiskowej kabiny sortowniczej (K2), w której prowadzona jest ręczna segregacja, mająca na celu wydzielenie z masy odpadów:

- ~ opakowań z papieru i tektury (odpadów o kodzie 15 01 01), opakowań z tworzyw sztucznych [opakowań po chemii gospodarczej] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [PET biały] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [PET niebieski] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [PET zielony] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z metali (odpadów o kodzie 15 01 04), opakowań wielomateriałowych (odpadów o kodzie 15 01 05), opakowań ze szkła (odpadów o kodzie 15 01 07), papieru i tektury (odpadów o kodzie 19 12 01) oraz tworzyw sztucznych i gumy (odpadów o kodzie 19 12 04). Wyszortowane odpady surowcowe dziesięcioma lejami zsytemowymi, usytuowanymi w kabine sortowniczej, kierowane są do usytuowanych pod

kabiną sortowniczą, zamocowanych na metalowych stelażach worków big bag, a następnie transportowane ładowarką kołową czołową do:

- ≈ magazynu nr 4, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku – dotyczy odpadów opakowań ze szkła (odpadów o kodzie 15 01 07),
- ≈ magazynu nr 5, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) za pomocą ładowarki kołowej czołowej kierowane są do obróbki mechanicznej w wariantcie IV – dotyczy odpadów opakowań z tworzyw sztucznych [opakowań po chemii gospodarczej] (odpadów o kodzie ex 15 01 02),
- ≈ magazynu nr 7A, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku – dotyczy odpadów opakowań z metali (odpadów o kodzie 15 01 04),
- ≈ magazynu nr 12, skąd za pomocą ładowarki kołowej czołowej kierowane są na usytuowany na zewnątrz, obudowany zasyp linii technologicznej nr 2 (Z4) i przetwarzane w wariantcie III lub (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku – dotyczy odpadów tworzyw sztucznych i gumy (odpadów o kodzie 19 12 04),
- ≈ magazynu nr 39, w którym odpady są magazynowane do czasu zebrania odpowiedniej ilości danego rodzaju odpadów. Z magazynu nr 39 odpady transportowane są kolejno, selektywnie (np. najpierw wszystkie odpady opakowań z tworzyw sztucznych [PET biały] (odpady o kodzie ex 15 01 02), w następnej kolejności wszystkie odpady opakowań z tworzyw sztucznych [PET niebieski] (odpady o kodzie ex 15 01 02) itd.) ładowarką kołową czołową na zlokalizowany na pierwszej kondygnacji hali technologicznej sortowni w pomieszczeniu usytuowanym bezpośrednio pod pomieszczeniem sortowania odpadów przenośnik taśmowy wznoszący transportujący odpady do belownicy kanałowej (BK). Zbelowane odpady surowcowe kierowane są ładowarką kołową czołową do magazynu nr 35, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku – dotyczy odpadów: opakowań z papieru i tektury (odpadów o kodzie 15 01 01), opakowań z tworzyw sztucznych [PET biały] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [PET niebieski] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [PET zielony] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań wielomateriałowych (odpadów o kodzie 15 01 05) oraz papieru i tektury (odpadów o kodzie 19 12 01);
- ~ odpadów stanowiących zanieczyszczenie (np. tzw. uplecionych warkoczy – splecionych ze sobą, trudnych do rozdzielenia odpadów np. folii, tkanin, sznurka etc.). Wysortowane odpady stanowiące zanieczyszczenie jednym lejem zsywowym, usytuowanym bezpośrednio za kabiną sortowniczą, kierowane są do umieszczonego bezpośrednio za kabiną sortowniczą, zamocowanego na metalowym stelażu worka big bag (całość jest obudowana), a następnie ładowarką kołową czołową zawracane na początek linii technologicznej nr 2, do rozdrabniacza wstępnego Hammel (H1). Strumień odpadów pozostały po sortowaniu kierowany jest usytuowanym na zewnątrz, obudowanym przenośnikiem taśmowym na dalszą część linii

technologicznej nr 2 przeznaczoną do produkcji paliwa alternatywnego lub do magazynu nr 9.

W przypadku skierowania strumienia odpadów pozostałego po sortowaniu w usytuowanej na zewnątrz, obudowanej, 6-stanowiskowej kabinie sortowniczej (K2) na dalszą część linii technologicznej nr 2 przeznaczoną do produkcji paliwa alternatywnego – ww. strumień odpadów kierowany jest bezpośrednio na usytuowany na zewnątrz, obudowany taśmociąg rewersyjny, na którym dochodzi do połączenia ze sobą tegoż strumienia odpadów ze strumieniem odpadów pozostałym po sortowaniu w usytuowanej na zewnątrz, obudowanej, 6-stanowiskowej kabinie sortowniczej (K3). Połączony strumień odpadów kierowany jest następnie usytuowanym na zewnątrz, obudowanym taśmociągiem na znajdujący się na zewnątrz, obudowany separator powietrzny (SP), w którym następuje rozdział masy odpadów na frakcję lekką (wysokoenergetyczną) i frakcję ciężką.

Frakcja lekka kierowana jest zlokalizowanym częściowo na zewnątrz, częściowo obudowanym (obudowanym na zewnątrz – poza halą namiotową, nieobudowanym w hali namiotowej) zespołem przenośników taśmowych na usytuowany w hali namiotowej (na terenie magazynu nr 11a) rozdrabniacz (RP) w celu uzyskania frakcji o wielkości 30 mm. Rozdrobione odpady transportowane są usytuowanym w hali namiotowej (na terenie magazynu nr 11a) przenośnikiem taśmowym do jednej z dwóch usytuowanych również w hali namiotowej (na terenie magazynu nr 11a) dmuchaw (D2 lub D3), kierujących wytworzone odpady do magazynu nr 11a (dmuchawa D3) lub magazynu nr 11b (dmuchawa D2). Odpady te klasyfikowane są jako odpady palne (paliwo alternatywne) (odpady o kodzie 19 12 10) i (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku metodą termiczną (w procesie przetwarzania R1 – wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii). Dodatkowo w celu określenia właściwości (wartości opałowej, zawartości chloru i siarki, wilgotności całkowitej) wytwarzanych odpadów palnych (paliwa alternatywnego) (odpadów o kodzie 19 12 10) wykonywane będą okresowe badania laboratoryjne.

Frakcja ciężka kierowana jest usytuowanym na zewnątrz, obudowanym przenośnikiem taśmowym do magazynu nr 10, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywana jest uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwiania.

W przypadku skierowania strumienia odpadów pozostałego po sortowaniu w usytuowanej na zewnątrz, obudowanej, 6-stanowiskowej kabinie sortowniczej (K2) do magazynu nr 9 – z magazynu nr 9 odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej czołowej na usytuowany na zewnątrz, obudowany zasyp linii technologicznej nr 2 (Z4) i przetwarzane w wariantcie III lub (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.

- b) biologiczne przetwarzanie frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych

Biologiczne przetwarzanie frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) oraz biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych



i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji (wariant VI) prowadzone może być:

- równolegle (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 2) decyzji,
- w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.

Biologiczne przetwarzanie frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Proces technologiczny prowadzony jest w reaktorach. Pierwszy etap (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w reaktorach nr 1, 2, 3 i 4, natomiast drugi etap (etap dojrzewania) odbywa się w reaktorach nr 5, 6 i 7.

Reaktory nr 4 i 5 mogą być wykorzystywane również w wariacie VII, przy czym biologiczne przetwarzanie frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) oraz biologiczne przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII) prowadzone może być wyłącznie:

- zamiennie (w zależności od zapotrzebowania) w ramach posiadanych mocy przerobowych reaktorów, przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 2) decyzji,
- w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.

Proces technologiczny prowadzony jest zgodnie z poniższym opisem. Z magazynów nr 8 oraz nr 8a, frakcje podsitowe o wielkości 0-30 mm oraz o wielkości 30-80 mm, wydzielone w trakcie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych:

- natychmiast (bez wcześniejszego magazynowania) transportowane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej czołowej, a następnie przy użyciu ww. ładowarki załadowywane do reaktorów nr 1, 2, 3 i 4 lub
- w przypadku konieczności krótkotrwałego magazynowania (przez okres nie dłuższy niż 72h – dotyczy odpadów frakcji podsitowej o wielkości 0-30 mm magazynowanych w magazynie nr 8), po zakończeniu magazynowania, transportowane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej czołowej, a następnie przy użyciu ww. ładowarki załadowywane do reaktorów nr 1, 2, 3 i 4.

Wysokość odpadów w reaktorach nie powinna przekraczać 3,5 m. Po załadunku odpadów do reaktorów następuje zamknięcie drzwi wjazdowych. W reaktorach odpady podlegają intensywnej obróbce biologicznej przez okres minimum 2 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości parametru  $AT_4$  poniżej 20 mg  $O_2/g$  suchej masy. W okresie tym odpady poddawane są procesom:

- intensywnego napowietrzania – proces napowietrzania odpadów prowadzony jest przy wykorzystaniu trzech polipropylenowych rur napowietrzających o średnicy 75 mm, umieszczonych w trzech, przykrytych perforowanymi blachami wykonanymi ze stali ocynkowanej, kanałach napowietrzająco-odwadniających (jedna rura na każdy kanał), zamieszczonych w posadzce każdego z reaktorów (element wspólny z systemem ujmowania odcieków z reaktorów). Kanały napowietrzająco-odwadniające umieszczone są w równych odstępach, przy czym środkowy kanał napowietrzająco-odwadniający usytuowany jest w osi każdego

reaktora. Rury te połączone są za pomocą czwórnika redukcyjnego z rurą o średnicy 110 mm umieszczoną równolegle do tylnej ściany każdego z reaktorów, doprowadzającą powietrze z jednego wentylatora nawiewnego wspólnego dla wszystkich reaktorów.

Zanieczyszczone powietrze procesowe odbierane jest jedną rurą ze stali ocynkowanej o średnicy 250 mm umieszczoną w górnej części tylnej ściany każdego z reaktorów, z którego zanieczyszczone powietrze procesowe, systemem połączonych ze sobą rur kierowane jest do jednego kolektora zbiorczego (wspólnego dla wszystkich reaktorów), skąd rurą redukcyjną o średnicy 500 mm trafia do jednego wentylatora wywiewnego (wspólnego dla wszystkich reaktorów), a następnie do dwóch biofiltrów kontenerowych (wspólnych dla wszystkich reaktorów) z wypełnieniem naturalnym (kora kalibrowana), o szerokości 2,56 m i wysokości 6,25 m każdy, zlokalizowanych za reaktorami (w ich tylnej części). Biofiltry wykonane są z blachy ocynkowanej trapezowej i zaizolowane płytą wielowarstwową,

- ujmowania odcieków – proces ujmowania odcieków prowadzony jest przy wykorzystaniu trzech polipropylenowych rur odprowadzających odcieki o średnicy 75 mm, umieszczonych w trzech, przykrytych perforowanymi blachami wykonanymi ze stali ocynkowanej, kanałach napowietrzająco-odwadniających (jedna rura na każdy kanał), zamieszczonych w posadzce każdego z reaktorów (element wspólny z systemem napowietrzania odpadów w reaktorach). Ujmowane odcieki kierowane są następnie do jednego kolektora zbiorczego o średnicy 110 mm (wspólnego dla wszystkich reaktorów), skąd trafiają do jednego, szczelnego, podziemnego, wykonanego z karbowanego tworzywa sztucznego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m<sup>3</sup> (wspólnego dla wszystkich reaktorów),
- nawadniania – proces nawadniania prowadzony jest przy wykorzystaniu pompy oraz zraszaczy, zamontowanych w każdym reaktorze. Odpady nawadnianie są przy wykorzystaniu odcieków powstających w procesie ujmowania odcieków, zgromadzonych w jednym, szczelnym, podziemnym, wykonanym z karbowanego tworzywa sztucznego zbiorniku bezodpływowym (wspólnym dla wszystkich reaktorów) o pojemności 2 m<sup>3</sup> (zawracanie odcieków do biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej) lub w przypadku niedoborów odcieków – wodą z wodociągu.

W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu procesu intensywnej obróbki biologicznej w toku procesu technologicznego prowadzony jest stały pomiar: temperatury (w każdym reaktorze umieszczona jest jedna lanca do pomiaru temperatury) i wilgotności (w każdym reaktorze umieszczona jest jedna lanca do pomiaru wilgotności) masy odpadów. Dane pomiarowe kierowane są do systemu komputerowego umożliwiającego automatyczne sterowanie przebiegiem biologicznego przetwarzania odpadów w zależności od stanu danej partii odpadów (np. zmianę intensywności napowietrzania).

Po zakończeniu pierwszego etapu procesu technologicznego następuje otwarcie drzwi wjazdowych reaktorów. Następnie przy wykorzystaniu ładowarki kołowej czołowej prowadzony jest wyładunek odpadów z reaktorów. Wytworzone odpady transportowane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej czołowej, a następnie przy użyciu ww. ładowarki załadowywane do reaktorów nr 5, 6 i 7. Wysokość odpadów w reaktorach nie powinna przekraczać 3,5 m. Po załadunku odpadów do reaktorów

następuje zamknięcie drzwi wjazdowych. W reaktorach odpady podlegają dojrzewaniu przez okres minimum 2 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości parametru  $AT_4$  poniżej 10 mg  $O_2/g$  suchej masy lub spełnienia innych wymagań wskazanych w tabeli nr 4. w części I. załącznika nr 1 do pozwolenia. W okresie tym odpady poddawane są procesom:

— napowietrzania – proces napowietrzania odpadów prowadzony jest przy wykorzystaniu trzech polipropylenowych rur napowietrzających o średnicy 75 mm, umieszczonych w trzech, przykrytych perforowanymi blachami wykonanymi ze stali ocynkowanej, kanałach napowietrzająco-odwadniających (jedna rura na każdy kanał), zamieszczonych w posadzce każdego z reaktorów (element wspólny z systemem ujmowania odcieków z reaktorów). Kanały napowietrzająco-odwadniające umieszczone są w równych odstępach, przy czym środkowy kanał napowietrzająco-odwadniający usytuowany jest w osi każdego reaktora. Rury te połączone są za pomocą czwórnika redukcyjnego z rurą o średnicy 110 mm umieszczoną równolegle do tylnej ściany każdego z reaktorów, doprowadzającą powietrze z jednego wentylatora nawiewnego wspólnego dla wszystkich reaktorów.

Zanieczyszczone powietrze procesowe odbierane jest jedną rurą ze stali ocynkowanej o średnicy 250 mm umieszczoną w górnej części tylnej ściany każdego z reaktorów, z którego zanieczyszczone powietrze procesowe, systemem połączonych ze sobą rur kierowane jest do jednego kolektora zbiorczego (wspólnego dla wszystkich reaktorów), skąd rurą redukcyjną o średnicy 500 mm trafia do jednego wentylatora wywiewnego (wspólnego dla wszystkich reaktorów), a następnie do dwóch biofiltrów kontenerowych (wspólnych dla wszystkich reaktorów) z wypełnieniem naturalnym (kora kalibrowana), o szerokości 2,56 m i wysokości 6,25 m każdy, zlokalizowanych za reaktorami (w ich tylnej części). Biofiltry wykonane są z blachy ocynkowanej trapezowej i zaizolowane płytą wielowarstwową,

— ujmowania odcieków – proces ujmowania odcieków prowadzony jest przy wykorzystaniu trzech polipropylenowych rur odprowadzających odcieki o średnicy 75 mm, umieszczonych w trzech, przykrytych perforowanymi blachami wykonanymi ze stali ocynkowanej, kanałach napowietrzająco-odwadniających (jedna rura na każdy kanał), zamieszczonych w posadzce każdego z reaktorów (element wspólny z systemem napowietrzania odpadów w reaktorach). Ujmowane odcieki kierowane są następnie do jednego kolektora zbiorczego o średnicy 110 mm (wspólnego dla wszystkich reaktorów), skąd trafiają do jednego, szczelnego, podziemnego, wykonanego z karbowanego tworzywa sztucznego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m<sup>3</sup> (wspólnego dla wszystkich reaktorów).

W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu procesu dojrzewania w toku procesu technologicznego prowadzony jest stały pomiar: temperatury (w każdym reaktorze umieszczona jest jedna lanca do pomiaru temperatury) i wilgotności (w każdym reaktorze umieszczona jest jedna lanca do pomiaru wilgotności) masy odpadów. Dane pomiarowe kierowane są do systemu komputerowego umożliwiającego automatyczne sterowanie przebiegiem biologicznego przetwarzania odpadów w zależności od stanu danej partii odpadów (np. zmianę intensywności napowietrzania). Dodatkowo w celu weryfikacji czy przetwarzane odpady osiągnęły

parametry określone w tabeli nr 4. w części I. załącznika nr 1 do pozwolenia w trakcie procesu technologicznego pobierane będą próbki odpadów.

Po zakończeniu drugiego etapu procesu technologicznego następuje otwarcie drzwi wjazdowych reaktorów. Następnie przy wykorzystaniu ładowarki kołowej czołowej prowadzony jest wyładunek odpadów z reaktorów. Wytworzone inne niewymienione odpady [tzw. stabilizat] (odpady o kodzie 19 05 99) transportowane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej czołowej do magazynu nr 15, skąd za pomocą ładowarki kołowej czołowej kierowane są do dalszej obróbki mechanicznej na obudowanym sicie (SM) o wielkości oczek 20 mm lub (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane uprawnionym podmiotom do procesu unieszkodliwiania (składowania) w odrębnych instalacjach.

- c) przetwarzanie innych niewymienionych odpadów [tzw. stabilizatu] (odpadów o kodzie 19 05 99), wytworzonych w procesie przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, na obudowanym sicie (SM) o wielkości oczek 20 mm

Przetwarzanie innych niewymienionych odpadów [tzw. stabilizatu] (odpadów o kodzie 19 05 99), wytworzonych w procesie przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, na obudowanym sicie (SM) o wielkości oczek 20 mm prowadzone jest na zewnątrz, na utwardzonym, szczelnym, betonowym podłożu pomiędzy halą namiotową komposterów a magazynem nr 8, zgodnie z poniższym opisem.

Z magazynu nr 15 inne niewymienione odpady [tzw. stabilizat] (odpady o kodzie 19 05 99), wytworzone w procesie przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów transportowane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej czołowej na obudowane sito (SM), w którym następuje rozdział odpadów na dwie frakcje – frakcję o wielkości 0-20 mm i frakcję o wielkości powyżej 20 mm.

- Frakcja o wielkości 0-20 mm

Frakcja podsitowa:

- ~ bezpośrednio po wytworzeniu (bez magazynowania) przekazywana jest uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub wykorzystywana we własnym zakresie na potrzeby rekultywacji składowiska odpadów lub
- ~ transportowana jest przy wykorzystaniu ładowarki kołowej czołowej do magazynu nr 16, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywana jest uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub wykorzystywana we własnym zakresie na potrzeby rekultywacji składowiska odpadów.

- Frakcja o wielkości powyżej 20 mm

Frakcja nadsitowa transportowana jest przy wykorzystaniu ładowarki kołowej czołowej do magazynu nr 11c, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywana jest uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwiania.

- 2) Wariant II – mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03

Mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 (wariant II), mechaniczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) oraz mechaniczne przetwarzanie odpadów opakowań po chemii gospodarczej (wariant IV) prowadzone może być:

- a) równolegle (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 1) decyzji,
- b) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 (wariant II) oraz mechaniczne przetwarzanie odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego (wariant III) prowadzone może być:

- a) równolegle (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 1) decyzji,
- b) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 (wariant II) oraz mechaniczne przetwarzanie odpadów metali (wariant V) prowadzone może być:

- a) równolegle (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 1) decyzji,
- b) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.

Przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 prowadzone jest jednoetapowo – wyłącznie w części mechanicznej instalacji, na linii technologicznej nr 1, zgodnie z poniższym opisem. Przeznaczone do przetwarzania odpady surowcowe pochodzące z selektywnej zbiórki stanowiące:

- a) opakowania z papieru i tektury (odpady o kodzie 15 01 01), opakowania z tworzyw sztucznych (odpady o kodzie 15 01 02), opakowania wielomateriałowe (odpady o kodzie 15 01 05), zmieszane odpady opakowaniowe (odpady o kodzie 15 01 06), papier i tekturę (odpady o kodzie 20 01 01) oraz tworzywa sztuczne (odpady o kodzie 20 01 39) po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych:
  - transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej czołowej na zlokalizowany na pierwszej kondygnacji hali technologicznej sortowni w pomieszczeniu hali załadunku zasyp linii technologicznej nr 1 (Z1) lub
  - kierowane są w zależności od rodzaju odpadu do:
    - ~ magazynu nr 3 – dotyczy: odpadów opakowań z papieru i tektury (odpadów o kodzie 15 01 01), odpadów opakowań wielomateriałowych (odpadów o kodzie 15 01 05), zmieszanych odpadów opakowaniowych (odpadów o kodzie 15 01 06) oraz odpadów papieru i tektury (odpadów o kodzie 20 01 01),
    - ~ magazynu nr 5 – dotyczy odpadów opakowań z tworzyw sztucznych (odpadów o kodzie 15 01 02) oraz odpadów tworzyw sztucznych (odpadów o kodzie 20 01 39)

i w nim rozładowywane. Z miejsc magazynowania odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej czołowej na zlokalizowany na pierwszej kondygnacji hali technologicznej sortowni w pomieszczeniu hali załadunku zasyp linii technologicznej nr 1 (Z1).

b) opakowania ze szkła (odpady o kodzie 15 01 07), szkło (odpady o kodzie 20 01 02), inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny [suchą frakcją surowcową – mieszaninę różnych frakcji odpadów (np. tworzyw sztucznych, szkła, metali)] (odpady o kodzie 20 01 99) oraz odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach [suchą frakcją surowcową – odpad wielomateriałowy lub mieszaninę różnych frakcji odpadów (np. papieru, tektury, tworzyw sztucznych, metali)] (odpady o kodzie 20 03 99) po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są w zależności od rodzaju odpadu do:

- magazynu nr 1 – dotyczy odpadu stanowiącego inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny [suchej frakcji surowcowej – mieszaniny różnych frakcji odpadów (np. tworzyw sztucznych, szkła, metali)] (odpadów o kodzie 20 01 99),
- magazynu nr 3 – dotyczy odpadów komunalnych niewymienionych w innych podgrupach [suchej frakcji surowcowej – odpadów wielomateriałowych lub mieszaniny różnych frakcji odpadów (np. papieru, tektury, tworzyw sztucznych, metali)] (odpadów o kodzie 20 03 99),
- magazynu nr 37 – dotyczy odpadów opakowań ze szkła (odpadów o kodzie 15 01 07) oraz odpadów szkła (odpadów o kodzie 20 01 02)

i w nim rozładowywane. Z miejsc magazynowania odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej czołowej na zlokalizowany na pierwszej kondygnacji hali technologicznej sortowni w pomieszczeniu hali załadunku zasyp linii technologicznej nr 1 (Z1).

Z zasypu linii technologicznej nr 1 (Z1) odpady kierowane są zlokalizowanymi częściowo na zewnątrz, częściowo obudowanymi (obudowanymi na zewnątrz – poza halą technologiczną sortowni, nieobudowanymi w hali technologicznej sortowni) przenośnikami taśmowymi (wznoszącym i zasypowym) na zlokalizowane na zewnątrz, obudowane sito obrotowe (S1), w którym następuje rozdział odpadów na dwie frakcje – frakcję o wielkości 0-80 mm i frakcję o wielkości powyżej 80 mm.

a) Frakcja o wielkości 0-80 mm

Frakcja podsitowa, drobna, kierowana jest usytuowanym na zewnątrz, obudowanym przenośnikiem taśmowym do magazynu nr 38 (czas magazynowania nie może być dłuższy niż 72h), skąd przy użyciu samochodu ciężarowego typu hakowiec transportowana jest do magazynu nr 9. Z magazynu nr 9 odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej czołowej na usytuowany na zewnątrz, obudowany zasyp linii technologicznej nr 2 (Z4) i przetwarzane w wariantcie III lub (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

b) Frakcja o wielkości powyżej 80 mm

Frakcja nadsitowa transportowana jest usytuowanym na zewnątrz, obudowanym przenośnikiem taśmowym na usytuowany na zewnątrz, obudowany separator magnetyczny (M1), w którym wydzielane są metale żelazne (odpady o kodzie 19 12 02). Wysegregowane metale żelazne zsypano kierowane są do usytuowanego pod separatorem kontenera, a następnie transportowane ładowarką kołową czołową

do magazynu nr 7A, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

Pozostały strumień frakcji nadsitowej kierowany jest zlokalizowanym częściowo na zewnątrz, częściowo obudowanym (obudowanym na zewnątrz – poza halą technologiczną sortowni, nieobudowanym w hali technologicznej sortowni) systemem przenośników taśmowych do zlokalizowanej na drugiej kondygnacji hali technologicznej sortowni w pomieszczeniu sortowania odpadów 10-stanowiskowej kabiny sortowniczej (K1), w której prowadzona jest ręczna segregacja, mająca na celu wydzielenie z masy odpadów: opakowań z papieru i tektury [opakowań z tektury] (odpadów o kodzie ex 15 01 01), opakowań z tworzyw sztucznych [opakowań po chemii gospodarczej] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [PET biały] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [PET niebieski] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [PET zielony] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z metali (odpadów o kodzie 15 01 04), opakowań wielomateriałowych [opakowań TETRA PACK] (odpadów o kodzie ex 15 01 05), opakowań ze szkła [opakowań ze szkła kolorowego] (odpadów o kodzie ex 15 01 07), opakowań ze szkła (odpadów o kodzie 15 01 07), papieru i tektury (odpadów o kodzie 19 12 01) oraz tworzyw sztucznych i gumy (odpadów o kodzie 19 12 04). Wysortowane odpady surowcowe dziesięcioma lejami zsyłowymi kierowane są do usytuowanych pod kabiną sortowniczą, zamocowanych na metalowych stelażach worków big bag, a następnie transportowane ładowarką kołową czołową do:

- magazynu nr 4, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku – dotyczy odpadów opakowań ze szkła [opakowań ze szkła kolorowego] (odpadów o kodzie ex 15 01 07) oraz odpadów opakowań ze szkła (odpadów o kodzie 15 01 07),
- magazynu nr 5, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) za pomocą ładowarki kołowej czołowej kierowane są do obróbki mechanicznej w wariantcie IV – dotyczy odpadów opakowań z tworzyw sztucznych [opakowań po chemii gospodarczej] (odpadów o kodzie ex 15 01 02),
- magazynu nr 7A, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku – dotyczy odpadów opakowań z metali (odpadów o kodzie 15 01 04),
- magazynu nr 12, skąd za pomocą ładowarki kołowej czołowej kierowane są na usytuowany na zewnątrz, obudowany zasyp linii technologicznej nr 2 (Z4) i przetwarzane w wariantcie III lub (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku – dotyczy odpadów tworzyw sztucznych i gumy (odpadów o kodzie 19 12 04),
- magazynu nr 39, w którym odpady są magazynowane do czasu zebrania odpowiedniej ilości danego rodzaju odpadów. Z magazynu nr 39 odpady transportowane są kolejno, selektywnie (np. najpierw wszystkie odpady opakowań z tworzyw sztucznych [PET biały] (odpady o kodzie ex 15 01 02), w następnej kolejności wszystkie odpady opakowań z tworzyw sztucznych [PET niebieski] (odpady o kodzie ex 15 01 02) itd.) ładowarką kołową czołową na zlokalizowany na pierwszej kondygnacji hali technologicznej sortowni w pomieszczeniu usytuowanym bezpośrednio pod pomieszczeniem sortowania odpadów przenośnik taśmowy wznoszący transportujący odpady do belownicy kanałowej (BK). Zbelowane odpady surowcowe kierowane są ładowarką kołową czołową

do magazynu nr 35, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku – dotyczy odpadów: opakowań z papieru i tektury [opakowań z tektury] (odpadów o kodzie ex 15 01 01), opakowań z tworzyw sztucznych [PET biały] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [PET niebieski] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [PET zielony] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań wielomateriałowych [opakowań TETRA PACK] (odpadów o kodzie ex 15 01 05) oraz papieru i tektury (odpadów o kodzie 19 12 01).

Strumień odpadów pozostały po sortowaniu w kabinie sortowniczej (K1) kierowany jest przenośnikiem taśmowym do prasokontenera (PK), zlokalizowanego na pierwszej kondygnacji hali technologicznej sortowni w pomieszczeniu usytuowanym bezpośrednio pod pomieszczeniem sortowania odpadów.

W prasokontenerze (PK) odpady są zgniatanie w celu zmniejszenia objętości odpadów o około 20% w stosunku do ich objętości nasypowej, a następnie przy użyciu ładowarki kołowej czołowej transportowane są do magazynu nr 9.

Z magazynu nr 9 odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej czołowej na usytuowany na zewnątrz, obudowany zasyp linii technologicznej nr 2 (Z4) i przetwarzane w wariancie III lub (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

3) Wariant III – mechaniczne przetwarzanie odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego

Mechaniczne przetwarzanie odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego (wariant III), mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 (wariant II) oraz mechaniczne przetwarzanie odpadów opakowań po chemii gospodarczej (wariant IV) prowadzone może być:

- a) równoległe (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 1) decyzji,
- b) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego (wariant III) oraz mechaniczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) prowadzone może być wyłącznie:

- a) zamiennie (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 1) decyzji,
- b) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego (wariant III) oraz mechaniczne przetwarzanie odpadów metali (wariant V) prowadzone może być:

- a) równoległe (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 1) decyzji,
- b) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.

Przetwarzanie odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego prowadzone jest jednoetapowo – wyłącznie w części mechanicznej instalacji, na części linii technologicznej nr 2 przeznaczonej do produkcji



paliwa alternatywnego. Przetwarzaniu poddawane mogą być wyszczególnione poniżej odpady wytworzone w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w wariantach I, II i V oraz podczas manualnego wysypywania odpadów z worków foliowych, w których odpady zostały dostarczone na teren zakładu w wariantcie VI, a także w procesie przetwarzania odpadów wielkogabarytowych poza instalacją, jak również odpady przyjmowane od podmiotów zewnętrznych. Proces przetwarzania polega na wyselekcjonowaniu z masy odpadów kierowanych do instalacji frakcji wysokoenergetycznej, spełniającej wymagania określone dla paliw alternatywnych, zgodnie z poniższym opisem.

Przeznaczone do przetwarzania odpady wytworzone w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz podczas manualnego wysypywania odpadów z worków foliowych, w których odpady zostały dostarczone na teren zakładu a także w procesie przetwarzania odpadów wielkogabarytowych poza instalacją, w zależności od rodzaju odpadu, magazynowane są do czasu zebrania odpowiedniej ilości w:

- a) magazynie nr 9 – dotyczy: innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [pozostałości z sortowania frakcji > 80 mm – tzw. frakcji nadsitowej – wytworzonej w wariantcie I] (odpadów o kodzie ex 19 12 12), innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej – wytworzonej w wariantcie II] (odpadów o kodzie ex 19 12 12), innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [pozostałości z sortowania frakcji > 80 mm – tzw. frakcji nadsitowej – wytworzonej w wariantcie II] (odpadów o kodzie ex 19 12 12), innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [wytworzonych w wariantcie V] (odpadów o kodzie 19 12 12) oraz innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [wytworzonych w procesie przetwarzania odpadów wielkogabarytowych poza instalacją] (odpadów o kodzie 19 12 12),
- b) magazynie nr 12 – dotyczy odpadów opakowań z tworzyw sztucznych [worków foliowych – wytworzonych w wariantcie VI] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), odpadów tworzyw sztucznych i gumy [wyłącznie odpadów drobnych lub mocno zanieczyszczonych – nienadających się z przyczyn technologicznych do odzysku materiałowego – wytworzonych w wariantach I i II] (odpadów o kodzie 19 12 04) oraz odpadów tekstyliów [wytworzonych w procesie przetwarzania odpadów wielkogabarytowych poza instalacją] (odpadów o kodzie 19 12 08),
- c) magazynie nr 38 – dotyczy innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej – wytworzonej w wariantcie II] (odpadów o kodzie ex 19 12 12) – czas magazynowania nie może być dłuższy niż 72h.

Przeznaczone do przetwarzania odpady pochodzące od podmiotów zewnętrznych, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych, kierowane są w zależności od rodzaju odpadu do:

- a) magazynu nr 12 – dotyczy: odpadów trocin, wiór, ścinek, drewna, płyt wiórowych i forniru innych niż wymienione w 03 01 04 (odpadów o kodzie 03 01 05), odpadów

tworzyw sztucznych [wyłącznie odpadów drobnych lub mocno zanieczyszczonych – nienadających się z przyczyn technologicznych do odzysku materiałowego] (odpadów o kodzie 07 02 13), odpadów opakowań z drewna [wyłącznie odpadów drobnych lub mocno zanieczyszczonych – nienadających się z przyczyn technologicznych do odzysku materiałowego] (odpadów o kodzie 15 01 03), opadów papieru i tektury [wyłącznie odpadów drobnych lub mocno zanieczyszczonych – nienadających się z przyczyn technologicznych do odzysku materiałowego] (odpadów o kodzie 19 12 01) oraz innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [pozostałości z sortowania frakcji > 80 mm – tzw. frakcji nadsitowej – pochodzącej od podmiotów zewnętrznych] (odpadów o kodzie ex 19 12 12),

b) magazynu nr 13 – dotyczy: odpadów tworzyw sztucznych [wyłącznie odpadów drobnych lub mocno zanieczyszczonych – nienadających się z przyczyn technologicznych do odzysku materiałowego] (odpadów o kodzie 17 02 03), odpadowej papy (odpadów o kodzie 17 03 80), odpadów materiałów izolacyjnych innych niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (odpadów o kodzie 17 06 04), innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [pozostałości z sortowania frakcji > 80 mm – tzw. frakcji nadsitowej – pochodzącej od podmiotów zewnętrznych] (odpadów o kodzie ex 19 12 12) oraz odpadów tekstyliów (odpadów o kodzie 20 01 11),

c) magazynu nr 37 – dotyczy odpadów zużytych opon (odpadów o kodzie 16 01 03) i w nim rozładowywane.

Z miejsc magazynowania odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej czołowej na usytuowany na zewnątrz, obudowany zasyp linii technologicznej nr 2 (Z4), skąd usytuowanym na zewnątrz, obudowanym taśmociągiem kierowane są na znajdujący się na zewnątrz, obudowany separator powietrzny (SP), w którym następuje rozdział masy odpadów na frakcję lekką (wysokoenergetyczną) i frakcję ciężką.

Frakcja lekka kierowana jest zlokalizowanym częściowo na zewnątrz, częściowo obudowanym (obudowanym na zewnątrz – poza halą namiotową, nieobudowanym w hali namiotowej) zespołem przenośników taśmowych na usytuowany w hali namiotowej (na terenie magazynu nr 11a) rozdrabniacz (RP) w celu uzyskania frakcji o wielkości 30 mm. Rozdrobione odpady transportowane są usytuowanym w hali namiotowej (na terenie magazynu nr 11a) przenośnikiem taśmowym do jednej z dwóch usytuowanych również w hali namiotowej (na terenie magazynu nr 11a) dmuchaw (D2 lub D3), kierujących wytworzone odpady do magazynu nr 11a (dmuchawa D3) lub magazynu nr 11b (dmuchawa D2). Odpady te klasyfikowane są jako odpady palne (paliwo alternatywne) (odpady o kodzie 19 12 10) i (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku metodą termiczną (w procesie przetwarzania R1 – wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii). Dodatkowo w celu określenia właściwości (wartości opałowej, zawartości chloru i siarki, wilgotności całkowitej) wytwarzanych odpadów palnych (paliwa alternatywnego) (odpadów o kodzie 19 12 10) wykonywane będą okresowe badania laboratoryjne.

Frakcja ciężka kierowana jest usytuowanym na zewnątrz, obudowanym przenośnikiem taśmowym do magazynu nr 10, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywana jest uprawnionym podmiotom w celu unieszkodliwiania.

4) Wariant IV – mechaniczne przetwarzanie odpadów opakowań po chemii gospodarczej  
Mechaniczne przetwarzanie odpadów opakowań po chemii gospodarczej (wariant IV), mechaniczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) oraz mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 (wariant II) prowadzone może być:

- a) równolegle (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 1) decyzji,
- b) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów opakowań po chemii gospodarczej (wariant IV) oraz mechaniczne przetwarzanie odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego (wariant III) prowadzone może być:

- a) równolegle (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 1) decyzji,
- b) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów opakowań po chemii gospodarczej (wariant IV) oraz mechaniczne przetwarzanie odpadów metali (wariant V) prowadzone może być wyłącznie:

- a) zamiennie (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 1) decyzji,
- b) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.

Przetwarzanie odpadów opakowań po chemii gospodarczej prowadzone jest jednoetapowo – wyłącznie w części mechanicznej instalacji, na linii technologicznej nr 3. Przetwarzaniu poddawane mogą być wyłącznie odpady opakowań z tworzyw sztucznych [opakowań po chemii gospodarczej] (odpady o kodzie ex 15 01 02) wytworzone w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w wariantach I i II, zgodnie z poniższym opisem.

Przeznaczone do przetwarzania odpady opakowań z tworzyw sztucznych [opakowań po chemii gospodarczej] (odpady o kodzie ex 15 01 02), wytworzone w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów magazynowane są do czasu zebrania odpowiedniej ilości w magazynie nr 5.

Z magazynu nr 5 odpady kierowane są przy użyciu ładowarki kołowej czołowej na usytuowany na zewnątrz obudowany zasyp linii technologicznej nr 3 (ZZ). Następnie obudowanym przenośnikiem taśmowym odpady transportowane są do usytuowanej na zewnątrz, obudowanej, 6-stanowiskowej kabiny sortowniczej (KZ), w której prowadzona jest ręczna segregacja, mająca na celu wydzielenie z masy odpadów:

opakowań z tworzyw sztucznych [opakowań po chemii gospodarczej miękkiej] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [opakowań po chemii gospodarczej twardej białej] (odpadów o kodzie ex 15 01 02) oraz opakowań z tworzyw sztucznych [opakowań po chemii gospodarczej twardej kolorowej] (odpadów o kodzie ex 15 01 02). Wydzielone odpady sześcioma lejami zsyłowymi kierowane są do usytuowanych pod kabiną sortowniczą, zamocowanych na metalowych stelażach worków big bag, a następnie transportowane ładowarką kołową czołową do magazynu nr 39, w którym odpady są magazynowane do czasu zebrania odpowiedniej ilości danego rodzaju odpadów. Z magazynu nr 39 odpady transportowane są kolejno,

selektywnie (np. najpierw wszystkie odpady opakowań z tworzyw sztucznych [opakowań po chemii gospodarczej miękkiej] (odpady o kodzie ex 15 01 02), w następnej kolejności wszystkie odpady opakowań z tworzyw sztucznych [opakowań po chemii gospodarczej twardej białej] (odpady o kodzie ex 15 01 02) itd.) ładowarką kołową czołową na zlokalizowany na pierwszej kondygnacji hali technologicznej sortowni w pomieszczeniu usytuowanym bezpośrednio pod pomieszczeniem sortowania odpadów przenośnik taśmowy wznoszący transportujący odpady do belownicy kanałowej (BK). Zbelowane odpady surowcowe kierowane są ładowarką kołową czołową do magazynu nr 35, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku.

5) Wariant V – mechaniczne przetwarzanie odpadów metali

Mechaniczne przetwarzanie odpadów metali (wariant V), mechaniczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) oraz mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 (wariant II) prowadzone może być:

- a) równolegle (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 1) decyzji,
- b) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów metali (wariant V) oraz mechaniczne przetwarzanie odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego (wariant III) prowadzone może być:

- a) równolegle (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 1) decyzji,
- b) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów metali (wariant V) oraz mechaniczne przetwarzanie odpadów opakowań po chemii gospodarczej (wariant IV) prowadzone może być wyłącznie:

- a) zamiennie (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 1) decyzji,
- b) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.

Przetwarzanie odpadów metali prowadzone jest jednoetapowo – wyłącznie w części mechanicznej instalacji, na linii technologicznej nr 3. Przetwarzaniu poddawane mogą być wyłącznie odpady opakowań z metali (odpady o kodzie 15 01 04) oraz odpady metali (odpady o kodzie 20 01 40) przyjmowane od podmiotów zewnętrznych, zgodnie z poniższym opisem.

Przeznaczone do przetwarzania odpady opakowań z metali (odpady o kodzie 15 01 04) oraz odpady metali (odpady o kodzie 20 01 40), po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych, kierowane są do magazynu nr 6 i w nim rozładowywane. Z magazynu nr 6 odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej czołowej na usytuowany na zewnątrz obudowany zasyp linii technologicznej nr 3 (ZZ), skąd obudowanym przenośnikiem taśmowym kierowane są do usytuowanej na zewnątrz, obudowanej, 6-stanowiskowej kabiny sortowniczej (KZ), w której prowadzona jest ręczna segregacja, mająca na celu wydzielenie z masy odpadów: opakowań z metali [opakowań z metali nieżelaznych] (odpadów o kodzie ex 15 01 04), opakowań z metali [opakowań z metali żelaznych]

(odpadów o kodzie ex 15 01 04), metali żelaznych (odpadów o kodzie 19 12 02), metali nieżelaznych (odpadów o kodzie 19 12 03) oraz zanieczyszczeń – innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 (odpadów o kodzie 19 12 12). Wydzielone odpady sześcioma lejami zsypowymi kierowane są do usytuowanych pod kabiną sortowniczą, zamocowanych na metalowych stelażach worków big bag, a następnie transportowane ładowarką kołową czołową do:

- a) magazynu nr 9, skąd za pomocą ładowarki kołowej czołowej kierowane są na usytuowany na zewnątrz, obudowany zasyp linii technologicznej nr 2 (Z4) i przetwarzane w wariancie III lub (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku – dotyczy zanieczyszczeń – innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 (odpadów o kodzie 19 12 12),
- b) magazynu nr 7a, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku – dotyczy odpadów: opakowań z metali [opakowań z metali nieżelaznych] (odpadów o kodzie ex 15 01 04), opakowań z metali [opakowań z metali żelaznych] (odpadów o kodzie ex 15 01 04), metali żelaznych (odpadów o kodzie 19 12 02) oraz metali nieżelaznych (odpadów o kodzie 19 12 03).

6) Wariant VI – biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji

Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji (wariant VI) oraz biologiczne przetwarzanie frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) prowadzone może być:

- a) równolegle (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 2) decyzji,
- b) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.

Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji (wariant VI) oraz biologiczne przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII) prowadzone może być:

- a) równolegle (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 2) decyzji,
- b) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.

Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji prowadzone jest jednoetapowo w części biologicznej instalacji. Proces technologiczny prowadzony jest w pięciu komposterach (czterech komposterach obrotowych i jednym komposterze mieszalniku), zgodnie z poniższym opisem.

Przeznaczone do przetwarzania odpady zielone i inne odpady komunalne ulegające biodegradacji stanowiące:

- a) odpady kuchenne ulegające biodegradacji (odpady o kodzie 20 01 08), odpady ulegające biodegradacji (odpady o kodzie 20 02 01) oraz odpady z targowisk [frakcję ulegającą biodegradacji] (odpady o kodzie 20 03 02) po dostarczeniu na teren

zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do magazynu nr 11c i w nim rozładowywane. W magazynie nr 11c prowadzone jest:

- wyłącznie manualne wysypywane odpadów z worków foliowych, w których odpady zostały dostarczone na teren zakładu (bez magazynowania) lub
- w przypadku konieczności krótkotrwałego magazynowania (przez okres nie dłuższy niż 72h – magazynowanie odpadów oraz manualne wysypywane odpadów z worków foliowych, w których odpady zostały dostarczone na teren zakładu;

b) odpady drewna innego niż wymienione w 20 01 37 (odpady o kodzie 20 01 38) po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do magazynu nr 11c i w nim rozładowywane. W magazynie nr 11c prowadzone jest magazynowanie odpadów oraz manualne wysypywane odpadów z worków foliowych, w których odpady zostały dostarczone na teren zakładu.

Wydzielone odpady opakowań z tworzyw sztucznych [worki foliowe] (odpady o kodzie ex 15 01 02) umieszczane są w workach big bag, a następnie transportowane ładowarką kołową czołową do magazynu nr 12, skąd za pomocą ładowarki kołowej czołowej kierowane są na usytuowany na zewnątrz, obudowany zasyp linii technologicznej nr 2 (Z4) i przetwarzane w wariantcie III.

Odpady przeznaczone do biologicznego przetwarzania z magazynu nr 11c transportowane są przy użyciu samochodu ciężarowego typu hakowiec do usytuowanego w hali namiotowej, w magazynie nr 11c rozdrabniacza wstępnego (H2). Rozdrobnione do frakcji o wielkości 200 mm odpady przy użyciu ładowarki kołowej czołowej kierowane są na usytuowany w hali namiotowej komposterów jeden mobilny przenośnik taśmowy (załadunkowy) usytuowany przed komposterami. W zależności od tego, który komposter jest w danym momencie napełniany, następuje zmiana usytuowania mobilnego przenośnika taśmowego (załadunkowego). Załadunek odpadów do poszczególnych komposterów prowadzony jest od strony sterowania komposterem poprzez ustawienie bębna kompostera w odpowiednim ułożeniu [pokrywa (klapy zasypowej) otworu ładowania kompostera ustawiona w pozycji górnej]. Po załadunku odpadów do komposterów następuje zamknięcie pokrywy (klapy zasypowej) otworu ładowania komposterów. W komposterach odpady podlegają obróbce biologicznej przez okres minimum 4 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości parametru  $AT_4$  poniżej 10 mg  $O_2/g$  suchej masy lub spełnienia innych wymagań wskazanych w tabeli nr 17. w części VI. załącznika nr 1 do pozwolenia. W okresie tym odpady poddawane są procesom:

a) intensywnego napowietrzania – proces napowietrzania odpadów prowadzony jest przy wykorzystaniu pięciu wentylatorów nawiewnych (jeden dla każdego kompostera).

Zanieczyszczone powietrze procesowe kierowane jest do pięciu wentylatorów wywiewnych (jeden dla każdego kompostera), z którego trafia następnie do pięciu biofiltrów (jeden dla każdego kompostera) w kształcie walca wypełnionych węglem aktywnym, o średnicy wewnętrznej 53 cm i wysokości wewnętrznej około 82 cm,

b) przerzucania – proces przerzucania odpadów prowadzony jest przy wykorzystaniu silnika indukcyjnego zintegrowanego z przekładnią planetarną i falownikiem, umożliwiającym zmianę prędkości obrotowej komposterów (jeden dla każdego kompostera). Mieszanie wsadu następuje poprzez ruch obrotowy bębna kompostera.

W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu biologicznego przetwarzania odpadów w toku procesu technologicznego prowadzony jest stały pomiar: temperatury (w każdym komposterze umieszczone są czujniki do pomiaru temperatury) oraz zawartości  $\text{NH}_3$  (w każdym komposterze, na wylocie powietrza procesowego, za wentylatorem wywiewnym umieszczone są czujniki do pomiaru  $\text{NH}_3$ ) i  $\text{CO}_2$  (w każdym komposterze, na wylocie powietrza procesowego, za wentylatorem wywiewnym umieszczone są czujniki do pomiaru  $\text{CO}_2$ ) w powietrzu procesowym. Aktualne dane pomiarowe wyświetlane są na panelu ekspozycji i przesyłane do systemu komputerowego. Dodatkowo w celu weryfikacji czy przetwarzane odpady osiągnęły parametry określone w tabeli nr 17. w części VI. załącznika nr 1 do pozwolenia w trakcie procesu technologicznego pobierane będą próbki odpadów.

Po zakończeniu procesu technologicznego następuje otwarcie dwóch pokryw (kłap wysypowych) otworów wyładunku komposterów usytuowanych w dolnej, tylnej części każdego z komposterów. Odpady kierowane są na usytuowany w hali namiotowej komposterów jeden mobilny przenośnik taśmowy (wyładunkowy) usytuowany za komposterami. W zależności od tego, który komposter jest w danym momencie opróżniany, następuje zmiana usytuowania mobilnego przenośnika taśmowego (wyładunkowego). Wyładunek odpadów z poszczególnych komposterów prowadzony jest poprzez ruch obrotowy bębna kompostera. Wytworzony kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) (odpady o kodzie 19 05 03) kierowany jest mobilnym przenośnikiem taśmowym (wyładunkowym) do magazynu nr 14, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywany jest uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub wykorzystywany we własnym zakresie na potrzeby rekultywacji składowiska odpadów.

7) Wariant VII – biologiczne przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne

Biologiczne przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII) oraz biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji (wariant VI) prowadzone może być:

- a) równoległe (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 2) decyzji,
- b) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.

Biologiczne przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Proces technologiczny prowadzony jest w reaktorach. Pierwszy etap (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w reaktorze nr 4, natomiast drugi etap (etap dojrzewania) odbywa się w reaktorze nr 5.

Reaktory nr 4 i 5 mogą być wykorzystywane również w wariantcie I, przy czym biologiczne przetwarzanie frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) oraz biologiczne przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII) prowadzone może być wyłącznie:

- a) zamiennie (w zależności od zapotrzebowania) w ramach posiadanych mocy przerobowych reaktorów, przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 2) decyzji,

b) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.

Proces technologiczny prowadzony jest zgodnie z poniższym opisem. Przeznaczone do przetwarzania odpady ulegające biodegradacji z innych grup niż komunalne stanowiące:

- a) odpadową masę roślinną (odpady o kodzie 02 01 03), surowce i produkty nienadające się do spożycia i przetwórstwa (odpady o kodzie 02 03 04), produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia (odpady o kodzie 16 03 80), skratki (odpady o kodzie 19 08 01), zawartość piaskowników (odpady o kodzie 19 08 02) oraz ustabilizowane komunalne osady ściekowe (odpady o kodzie 19 08 05), po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych:
- transportowane są bezpośrednio (bez wcześniejszego magazynowania) przy wykorzystaniu ładowarki kołowej czołowej, a następnie przy użyciu ww. ładowarki załadowywane do reaktora nr 4 lub
  - w przypadku konieczności krótkotrwałego magazynowania (przez okres nie dłuższy niż 72h) kierowane są do magazynu nr 11c i w nim rozładowywane. Z magazynu nr 11c odpady transportowane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej czołowej, a następnie przy użyciu ww. ładowarki załadowywane do reaktora nr 4;
- b) trociny, wióry, ścinki, drewno, płytę wiórową i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 (odpady o kodzie 03 01 05), po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych, kierowane są do magazynu nr 11c i w nim rozładowywane. Z magazynu nr 11c odpady transportowane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej czołowej, a następnie przy użyciu ww. ładowarki załadowywane do reaktora nr 4.

Wysokość odpadów w reaktorze nie powinna przekraczać 3,5 m. Po załadunku odpadów do reaktora następuje zamknięcie drzwi wjazdowych. W reaktorze odpady podlegają intensywnej obróbce biologicznej przez okres 4 tygodni. W okresie tym odpady poddawane są procesom:

- a) intensywnego napowietrzania – proces napowietrzania odpadów prowadzony jest przy wykorzystaniu trzech polipropylenowych rur napowietrzających o średnicy 75 mm, umieszczonych w trzech, przykrytych perforowanymi blachami wykonanymi ze stali ocynkowanej, kanałach napowietrzająco-odwadniających (jedna rura na każdy kanał), zamieszczonych w posadzce reaktora nr 4 (element wspólny z systemem ujmowania odcieków z reaktora). Kanały napowietrzająco-odwadniające umieszczone są w równych odstępach, przy czym środkowy kanał napowietrzająco-odwadniający usytuowany jest w osi reaktora. Rury te połączone są za pomocą czwórnika redukcyjnego z rurą o średnicy 110 mm umieszczoną równolegle do tylnej ściany reaktora, doprowadzającą powietrze z jednego wentylatora nawiewnego wspólnego dla wszystkich reaktorów. Zanieczyszczone powietrze procesowe odbierane jest jedną rurą ze stali ocynkowanej o średnicy 250 mm umieszczoną w górnej części tylnej ściany reaktora, z którego zanieczyszczone powietrze procesowe, systemem połączonych ze sobą rur kierowane jest do jednego kolektora zbiorczego (wspólnego dla wszystkich reaktorów), skąd rurą redukcyjną o średnicy 500 mm trafia do jednego wentylatora wywiewnego (wspólnego dla wszystkich reaktorów), a następnie do dwóch biofiltrów kontenerowych (wspólnych dla wszystkich reaktorów) z wypełnieniem naturalnym



(kora kalibrowana), o szerokości 2,56 m i wysokości 6,25 m każdy, zlokalizowanych za reaktorami (w ich tylnej części). Biofiltry wykonane są z blachy ocynkowanej trapezowej i zaizolowane płytą wielowarstwową,

- b) ujmowania odcieków – proces ujmowania odcieków prowadzony jest przy wykorzystaniu trzech polipropylenowych rur odprowadzających odcieki o średnicy 75 mm, umieszczonych w trzech, przykrytych perforowanymi blachami wykonanymi ze stali ocynkowanej, kanałach napowietrzająco-odwadniających (jedna rura na każdy kanał), zamieszczonych w posadzce reaktora nr 4 (element wspólny z systemem napowietrzania odpadów w reaktorze). Ujmowane odcieki kierowane są następnie do jednego kolektora zbiorczego o średnicy 110 mm (wspólnego dla wszystkich reaktorów), skąd trafiają do jednego, szczelnego, podziemnego, wykonanego z karbowanego tworzywa sztucznego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m<sup>3</sup> (wspólnego dla wszystkich reaktorów),
- c) nawadniania – proces nawadniania prowadzony jest przy wykorzystaniu pompy oraz zraszaczy, zamontowanych w reaktorze nr 4. Odpady nawadnianie są przy wykorzystaniu odcieków powstających w procesie ujmowania odcieków, zgromadzonych w jednym, szczelnym, podziemnym, wykonanym z karbowanego tworzywa sztucznego zbiorniku bezodpływowym (wspólnym dla wszystkich reaktorów) o pojemności 2 m<sup>3</sup> (zawracanie odcieków do biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne) lub w przypadku niedoborów odcieków – wodą z wodociągu.

W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu procesu intensywnej obróbki biologicznej w toku procesu technologicznego prowadzony jest stały pomiar: temperatury (w reaktorze nr 4 umieszczona jest jedna lanca do pomiaru temperatury) i wilgotności (w reaktorze nr 4 umieszczona jest jedna lanca do pomiaru wilgotności) masy odpadów. Dane pomiarowe kierowane są do systemu komputerowego umożliwiającego automatyczne sterowanie przebiegiem biologicznego przetwarzania odpadów w zależności od stanu danej partii odpadów (np. zmianę intensywności napowietrzania).

Po zakończeniu pierwszego etapu procesu technologicznego następuje otwarcie drzwi wjazdowych reaktora nr 4. Następnie przy wykorzystaniu ładowarki kołowej czołowej prowadzony jest wyładunek odpadów z reaktora. Wytworzone odpady transportowane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej czołowej, a następnie przy użyciu ww. ładowarki załadowywane do reaktora nr 5. Wysokość odpadów w reaktorze nie powinna przekraczać 3,5 m. Po załadunku odpadów do reaktora następuje zamknięcie drzwi wjazdowych. W reaktorze odpady podlegają dojrzywaniu przez okres 4 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości parametru AT<sub>4</sub> poniżej 10 mg O<sub>2</sub>/g suchej masy lub spełnienia innych wymagań wskazanych w tabeli nr 19. w części VII. załącznika nr 1 do pozwolenia. W okresie tym odpady poddawane są procesom:

- a) napowietrzania – proces napowietrzania odpadów prowadzony jest przy wykorzystaniu trzech polipropylenowych rur napowietrzających o średnicy 75 mm, umieszczonych w trzech, przykrytych perforowanymi blachami wykonanymi ze stali ocynkowanej, kanałach napowietrzająco-odwadniających (jedna rura na każdy kanał), zamieszczonych w posadzce reaktora nr 5 (element wspólny z systemem ujmowania odcieków z reaktora). Kanały napowietrzająco-odwadniające umieszczone są w równych odstępach, przy czym środkowy kanał napowietrzająco-odwadniający usytuowany jest w osi reaktora. Rury te połączone są za pomocą czwórnika redukcyjnego z rurą o średnicy 110 mm umieszczoną równolegle do tylnej

ściany reaktora, doprowadzającą powietrze z jednego wentylatora nawiewnego wspólnego dla wszystkich reaktorów.

Zanieczyszczone powietrze procesowe odbierane jest jedną rurą ze stali ocynkowanej o średnicy 250 mm umieszczoną w górnej części tylnej ściany reaktora, z którego zanieczyszczone powietrze procesowe, systemem połączonych ze sobą rur kierowane jest do jednego kolektora zbiorczego (wspólnego dla wszystkich reaktorów), skąd rurą redukcyjną o średnicy 500 mm trafia do jednego wentylatora wywiewnego (wspólnego dla wszystkich reaktorów), a następnie do dwóch biofiltrów kontenerowych (wspólnych dla wszystkich reaktorów) z wypełnieniem naturalnym (kora kalibrowana), o szerokości 2,56 m i wysokości 6,25 m każdy, zlokalizowanych za reaktorami (w ich tylnej części). Biofiltry wykonane są z blachy ocynkowanej trapezowej i zaizolowane płytą wielowarstwową,

- b) ujmowania odcieków – proces ujmowania odcieków prowadzony jest przy wykorzystaniu trzech polipropylenowych rur odprowadzających odcieki o średnicy 75 mm, umieszczonych w trzech, przykrytych perforowanymi blachami wykonanymi ze stali ocynkowanej, kanałach napowietrzająco-odwadniających (jedna rura na każdy kanał), zamieszczonych w posadzce reaktora nr 5 (element wspólny z systemem napowietrzania odpadów w reaktorze). Ujmowane odcieki kierowane są następnie do jednego kolektora zbiorczego o średnicy 110 mm (wspólnego dla wszystkich reaktorów), skąd trafiają do jednego, szczelnego, podziemnego, wykonanego z karbowanego tworzywa sztucznego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m<sup>3</sup> (wspólnego dla wszystkich reaktorów).

W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu procesu dojrzewania w toku procesu technologicznego prowadzony jest stały pomiar: temperatury (w reaktorze nr 5 umieszczona jest jedna lanca do pomiaru temperatury) i wilgotności (w reaktorze nr 5 umieszczona jest jedna lanca do pomiaru wilgotności) masy odpadów. Dane pomiarowe kierowane są do systemu komputerowego umożliwiającego automatyczne sterowanie przebiegiem biologicznego przetwarzania odpadów w zależności od stanu danej partii odpadów (np. zmianę intensywności napowietrzania). Dodatkowo w celu weryfikacji czy przetwarzane odpady osiągnęły parametry określone w tabeli nr 19. w części VII. załącznika nr 1 do pozwolenia w trakcie procesu technologicznego pobierane będą próbki odpadów.

Po zakończeniu drugiego etapu procesu technologicznego następuje otwarcie drzwi wjazdowych reaktora nr 5. Następnie przy wykorzystaniu ładowarki kołowej czołowej prowadzony jest wyładunek odpadów z reaktora. Wytworzony kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) (odpad o kodzie 19 05 03):

- a) bezpośrednio po wytworzeniu przekazywany jest uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub wykorzystywany we własnym zakresie na potrzeby rekultywacji składowiska odpadów lub
- b) transportowany jest przy wykorzystaniu ładowarki kołowej czołowej do magazynu nr 16, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywany jest uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub wykorzystywany we własnym zakresie na potrzeby rekultywacji składowiska odpadów.

### **III. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

1. Zlokalizowanie części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów częściowo w:

- 1) hali technologicznej sortowni,
  - 2) hali namiotowej,
  - 3) na zewnątrz (poza wyżej wymienionymi halami), przy czym wszystkie zlokalizowane na zewnątrz urządzenia i systemy przenośników taśmowych transportujących poszczególne strumienie odpadów między elementami części mechanicznej instalacji są obudowane.
2. Prowadzenie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I), mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 (wariant II) oraz mechanicznego przetwarzania odpadów opakowań po chemii gospodarczej (wariant IV):
    - 1) równolegle (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 1) decyzji,
    - 2) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.
  3. Prowadzenie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) oraz mechanicznego przetwarzania odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego (wariant III) wyłącznie:
    - 1) zamiennie (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 1) decyzji,
    - 2) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.
  4. Prowadzenie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) oraz mechanicznego przetwarzania odpadów metali (wariant V):
    - 1) równolegle (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 1) decyzji,
    - 2) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.
  5. Prowadzenie mechanicznego przetwarzania odpadów opakowań po chemii gospodarczej (wariant IV) oraz mechanicznego przetwarzania odpadów metali (wariant V) wyłącznie:
    - 1) zamiennie (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 1) decyzji,
    - 2) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.
  6. Prowadzenie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) na jednej linii technologicznej nr 2, wyposażonej w: obudowane sito obrotowe (S2), obudowany separator magnetyczny (M3), obudowane sito obrotowe (S3), obudowaną 6-stanowiskową kabinę sortowniczą (K3), obudowany separator magnetyczny (M2), obudowaną 6-stanowiskową kabinę sortowniczą (K2), obudowany separator powietrzny (SP), rozdrabniacz (RP), dmuchawę (D2) oraz dmuchawę (D3), zapewniającej wydzielenie z przetwarzanych odpadów:
    - 1) frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej (odpadów o kodzie ex 19 12 12) – frakcji drobnej, zawierającej znaczące ilości odpadów ulegających biodegradacji i poddanie ww. frakcji przetwarzaniu biologicznemu w części biologicznej instalacji,
    - 2) odpadów surowcowych, przeznaczonych do dalszego odzysku,

- 3) odpadów palnych (paliwa alternatywnego) (odpadów o kodzie 19 12 10), przeznaczonych do odzysku metodą termiczną (w procesie przetwarzania R1 – wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii).
7. Prowadzenie mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 (wariant II) na jednej linii technologicznej nr 1, wyposażonej w: obudowane sito obrotowe (S1), obudowany separator magnetyczny (M1) oraz 10-stanowiskową kabinę sortowniczą (K1), zapewniającej wydzielenie z przetwarzanych odpadów, odpadów surowcowych, przeznaczonych do dalszego odzysku.
8. Prowadzenie mechanicznego przetwarzania odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego (wariant III) na części linii technologicznej nr 2 przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego, wyposażonej w: obudowany separator powietrzny (SP), rozdrabniacz (RP), dmuchawę (D2) oraz dmuchawę (D3), zapewniającej wydzielenie z przetwarzanych odpadów, odpadów palnych (paliwa alternatywnego) (odpadów o kodzie 19 12 10), przeznaczonych do odzysku metodą termiczną (w procesie przetwarzania R1 – wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii).
9. Wytwarzanie w wariantach I i III odpadów palnych (paliwa alternatywnego) (odpadów o kodzie 19 12 10):
  - 1) z odpadów o odpowiednich właściwościach fizyko-chemicznych,
  - 2) o minimalnych parametrach określonych w tabeli nr 2. w części I. załącznika nr 1 do decyzji oraz w tabeli nr 10. w części III. załącznika nr 1 do decyzji,
  - 3) spełniających wymagania odbiorcy, którym odpad ten zostanie bezpośrednio przekazany (bez konieczności dalszej obróbki).
10. Wykonywanie okresowych badań laboratoryjnych mających na celu określenie właściwości (wartości opałowej, zawartości chloru i siarki, wilgotności całkowitej) wytwarzanych w wariantach I i III odpadów palnych (paliwa alternatywnego) (odpadów o kodzie 19 12 10).
11. Prowadzenie mechanicznego przetwarzania odpadów opakowań po chemii gospodarczej (wariant IV) na jednej linii technologicznej nr 3, wyposażonej w obudowaną 6-stanowiskową kabinę sortowniczą (KZ), zapewniającej wydzielenie z przetwarzanych odpadów, odpadów surowcowych, przeznaczonych do dalszego odzysku.
12. Prowadzenie mechanicznego przetwarzania odpadów metali (wariant V) na jednej linii technologicznej nr 3, wyposażonej w obudowaną 6-stanowiskową kabinę sortowniczą (KZ), zapewniającej wydzielenie z przetwarzanych odpadów, odpadów surowcowych, przeznaczonych do dalszego odzysku.
13. Prowadzenie biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) oraz biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji (wariant VI):
  - 1) równoległe (w zależności od zapotrzebowania) przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 2) decyzji,
  - 2) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.
14. Prowadzenie biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) oraz biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII) wyłącznie:

- 1) zamiennie (w zależności od zapotrzebowania) w ramach posiadanych mocy przerobowych reaktorów, przy zachowaniu maksymalnych ilości wskazanych w części II. w ustępie 2. w punkcie 2) decyzji,
  - 2) w sposób odrębny, eliminujący możliwość mieszania się ww. wariantów przetwarzania odpadów.
15. Prowadzenie biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) w siedmiu reaktorach do biologicznego przetwarzania odpadów wyposażonych w infrastrukturę techniczną zapewniającą: napowietrzanie, ujmowanie i oczyszczanie powietrza technologicznego, ujmowanie odcieków, nawadnianie, sterowanie i kontrolę procesu, ochronę przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do powietrza i do środowiska wodno-gruntowego oraz skuteczne stabilizowanie odpadów.
  16. Zlokalizowanie części biologicznej instalacji przeznaczonej do biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji (wariant VI) w hali namiotowej komposterów.
  17. Prowadzenie biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji (wariant VI) w pięciu komposterach do biologicznego przetwarzania odpadów wyposażonych w infrastrukturę techniczną zapewniającą: napowietrzanie, ujmowanie i oczyszczanie powietrza technologicznego, przerzucanie odpadów, sterowanie i kontrolę procesu, ochronę przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do powietrza i do środowiska wodno-gruntowego oraz skuteczne kompostowanie odpadów.
  18. Prowadzenie biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII) w dwóch reaktorach do biologicznego przetwarzania odpadów (reaktory nr 4 i 5) wyposażonych w infrastrukturę techniczną zapewniającą: napowietrzanie, ujmowanie i oczyszczanie powietrza technologicznego, ujmowanie odcieków, nawadnianie, sterowanie i kontrolę procesu, ochronę przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do powietrza i do środowiska wodno-gruntowego oraz skuteczne kompostowanie odpadów.
  19. Zapobieganie powstawaniu stref beztlenowych w reaktorach (wariant I i VII) poprzez systematyczne napowietrzanie oraz przerzucanie odpadów (po zakończeniu pierwszego etapu – etapu intensywnej obróbki, a przed rozpoczęciem drugiego etapu – etapu dojrzewania).
  20. Zapobieganie powstawaniu stref beztlenowych w komposterach (wariant VI) poprzez systematyczne napowietrzanie odpadów oraz ruch obrotowy bębna każdego z komposterów.
  21. Nawadnianie frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) poddawanej biologicznemu przetwarzaniu w reaktorach nr 1, 2, 3 i 4 (pierwszy etap – etap intensywnej obróbki) odciekami powstającymi w procesie ujmowania odcieków, zgromadzonymi w jednym, szczelnym, podziemnym, wykonanym z karbowanego tworzywa sztucznego zbiorniku bezodpływowym (wspólnym dla wszystkich reaktorów) o pojemności 2 m<sup>3</sup> (zawracanie odcieków do procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej) lub w przypadku niedoborów odcieków – wodą z wodociągu.
  22. Nawadnianie odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII) poddawanych biologicznemu przetwarzaniu w reaktorze nr 4 (pierwszy etap – etap intensywnej obróbki) odciekami powstającymi w procesie ujmowania odcieków,

zgrupowanymi w jednym, szczelnym, podziemnym, wykonanym z karbowanego tworzywa sztucznego zbiorniku bezodpływowym (wspólnym dla wszystkich reaktorów) o pojemności 2 m<sup>3</sup> (zawracanie odcieków do biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne) lub w przypadku niedoborów odcieków – wodą z wodociągu.

23. Magazynowanie wszystkich rodzajów odpadów:

- 1) w magazynach, które zostały wydzielone i przeznaczone wyłącznie do magazynowania odpadów,
- 2) w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego i na tereny sąsiednie oraz zabezpieczający przed dostępem osób nieupoważnionych,
- 3) w sposób selektywny, zgodny z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Odpady wrażliwe na działanie czynników zewnętrznych jak: temperatura (np. ciepło), powietrze (np. wiatr), woda (np. opady atmosferyczne), światło (np. promieniowanie słoneczne) itp. powinny być zabezpieczone przed takimi warunkami otoczenia,
- 4) w wyszczególnionych w załączniku nr 1 do decyzji magazynach, na utwardzonym, szczelnym, nieprzepuszczalnym, betonowym podłożu z systemem do odprowadzania wycieków oraz ścieków, w tym wód odciekowych powstających w obrębie miejsc magazynowania odpadów.

24. Kierowanie: niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01), innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej] (odpadów o kodzie ex 19 12 12), odpadów kuchennych ulegających biodegradacji (odpadów o kodzie 20 01 08), odpadów ulegających biodegradacji (odpadów o kodzie 20 02 01), odpadów z targowisk [frakcji ulegającej biodegradacji] (odpadów o kodzie 20 03 02), odpadowej masy roślinnej (odpadów o kodzie 02 01 03), surowców i produktów nienadających się do spożycia i przetwórstwa (odpadów o kodzie 02 03 04), produktów spożywczych przeterminowanych lub nieprzydatnych do spożycia (odpadów o kodzie 16 03 80), skratek (odpadów o kodzie 19 08 01), zawartości piaskowników (odpadów o kodzie 19 08 02) oraz ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych (odpadów o kodzie 19 08 05) bezpośrednio do procesu przetwarzania (bez wcześniejszego magazynowania) lub w przypadku konieczności krótkotrwałego magazynowania – magazynowanie w wskazanym w załączniku nr 1 do decyzji magazynie. Okres magazynowania:

- 1) innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [frakcji o wielkości 0-30 mm – tzw. frakcji podsitowej] (odpadów o kodzie ex 19 12 12) – magazynowanych w magazynie nr 8,
- 2) odpadów kuchennych ulegających biodegradacji (odpadów o kodzie 20 01 08), odpadów ulegających biodegradacji (odpadów o kodzie 20 02 01), odpadów z targowisk [frakcji ulegającej biodegradacji] (odpadów o kodzie 20 03 02), odpadowej masy roślinnej (odpadów o kodzie 02 01 03), surowców i produktów nienadających się do spożycia i przetwórstwa (odpadów o kodzie 02 03 04), produktów spożywczych przeterminowanych lub nieprzydatnych do spożycia (odpadów o kodzie 16 03 80), skratek (odpadów o kodzie 19 08 01), zawartości piaskowników (odpadów o kodzie

19 08 02) oraz ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych (odpadów o kodzie 19 08 05) – magazynowanych w magazynie nr 11c

nie może być dłuższy niż 72h.

25. Ograniczenie do minimum czasu magazynowania odpadów magazynowanych w:
  - 1) magazynie nr 9,
  - 2) magazynie nr 38 (odpady magazynowane przez okres nie dłuższy niż 72h).
26. Regularne monitorowanie ilości magazynowanych odpadów pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności miejsc magazynowania odpadów.
27. Ograniczanie objętości odpadów poprzez zgniatanie i belowanie odpadów wytwarzanych w:
  - 1) wariantcie I – odpadów: opakowań z papieru i tektury (odpadów o kodzie 15 01 01), opakowań z tworzyw sztucznych [PET biały] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [PET niebieski] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [PET zielony] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań wielomateriałowych (odpadów o kodzie 15 01 05) oraz papieru i tektury (odpadów o kodzie 19 12 01),
  - 2) wariantcie II – odpadów: opakowań z papieru i tektury [opakowań z tektury] (odpadów o kodzie ex 15 01 01), opakowań z tworzyw sztucznych [PET biały] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [PET niebieski] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [PET zielony] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań wielomateriałowych [opakowań TETRA PACK] (odpadów o kodzie ex 15 01 05) oraz papieru i tektury (odpadów o kodzie 19 12 01),
  - 3) wariantcie IV – odpadów: opakowań z tworzyw sztucznych [opakowań po chemii gospodarczej miękkiej] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [opakowań po chemii gospodarczej twardej białej] (odpadów o kodzie ex 15 01 02) oraz opakowań z tworzyw sztucznych [opakowań po chemii gospodarczej twardej kolorowej] (odpadów o kodzie ex 15 01 02).
28. Utrzymywanie urządzeń i obiektów we właściwym stanie technicznym.
29. Okresowa kontrola sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji.
30. Zastosowanie systemu biofiltracji gwarantującego oczyszczanie powietrza z reaktorów do biologicznego przetwarzania odpadów wykorzystywanych w wariantach I i VII.
31. Zastosowanie mobilnego urządzenia do neutralizacji odorów.
32. Oczyszczanie odciągane z 10-stanowiskowej kabiny sortowniczej (K1), obudowanej 6-stanowiskowej kabiny sortowniczej (K2) oraz obudowanej 6-stanowiskowej kabiny sortowniczej (K3) powietrza w filtrach z węglem aktywnym.
33. Zastosowanie cyklonu oczyszczającego powietrze odciągane z obudowanego separatora powietrznego (SP).
34. Oczyszczanie powietrza odciągane z układu odpylania rozdrabniacza (RP) i układu wentylacji ogólnej magazynów nr 11a i 11b z wykorzystaniem filtrów z węglem aktywnym.
35. Oczyszczanie powietrza odciągane z magazynu nr 11c, magazynu nr 2, magazynu nr 8a, magazynu nr 9 z wykorzystaniem filtrów z węglem aktywnym.
36. Wyposażenie wylotów indywidualnych z komposterów w filtry z węglem aktywnym.
37. Prowadzenie procesu rozładunku, załadunku i przetwarzania odpadów w miarę możliwości przy zamkniętych wrotach hali technologicznej sortowni, hali namiotowej (magazyn nr 11c) i hali namiotowej komposterów – minimalizacja okresu otwarcia bram wjazdowych hal.

38. Utrzymanie pasa zieleni izolacyjnej wzdłuż północno-wschodniej granicy zakładu.
39. Utrzymanie terenów zakładu w czystości, minimalizacja pylenia wtórnego z dróg m.in. poprzez zraszanie w okresach bezdeszczowych.
40. Utrzymywanie biofiltrów i urządzeń ochrony atmosfery w stanie gwarantującym pożądaną skuteczność redukcji emitowanych substancji.
41. Wdrażanie nowych i kontynuacja podjętych działań w zakresie ograniczania emisji substancji złośliwych oraz ich systematyczny monitoring z uwzględnieniem postępu naukowo-technicznego w tej dziedzinie.
42. Przestrzeganie i regularne poddawanie przeglądowi planu zarządzania odorami opracowanego zgodnie z BAT12, stanowiącego załącznik nr 2 do niniejszej decyzji.

#### **IV. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

1. Kontrola procesów, konserwacja, monitorowanie i pomiar zużycia energii (ciągła ocena kosztów i korzyści różnych opcji energetycznych pracy urządzeń).
2. Wykorzystywanie energooszczędnych rozwiązań projektowych, wybór energooszczędnych technologii procesowych, prawidłowy dobór mocy nowo instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb zakładu.
3. Stosowanie technik mających na celu optymalizację efektywności energetycznej.
4. Wymiana oświetlenia wewnętrznego i zewnętrznego na energooszczędne (oświetlenia wewnętrznego – świetlówki liniowe, świetlówki energooszczędne, diody świecące LED i oświetlenia zewnętrznego – lampy sodowe).
5. Częste konserwacje urządzeń (smarowanie w celu uniknięcia wysokich strat z tytułu tarcia (np. smarowanie rozpyleniowe).
6. „Odcinanie” sprzętu od zasilania (jeśli jest to bezpieczne), gdy się go nie wykorzystuje w określonym czasie.
7. Ustawienie czasu pracy wysokoenergetycznego sprzętu na okresy pozaszczytowe.
8. Wyposażenie większości urządzeń w falowniki, dzięki czemu można dopasować ich moc do faktycznego zapotrzebowania i ilości przetwarzanego w danej chwili odpadu.
9. Prowadzenie ewidencji wykorzystywanej energii.

#### **V. Rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, materiałów, wody, paliw i energii**

1. Zużycie energii elektrycznej – ok. 1 200 000 kWh/rok.
2. Zużycie oleju napędowego – ok. 270 m<sup>3</sup>/rok.
3. Zużycie wody:
  - 1) na cele procesowe – opcjonalne zraszanie biofiltrów do oczyszczania powietrza poprocesowego z reaktorów oraz uzupełniające nawilżanie:
    - a) tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) poddawanej biologicznemu przetwarzaniu w reaktorach nr 1, 2, 3 i 4 (pierwszy etap – etap intensywnej obróbki),
    - b) odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII) poddawanych biologicznemu przetwarzaniu w reaktorze nr 4 (pierwszy etap – etap intensywnej obróbki) – 730 m<sup>3</sup>/rok;
  - 2) na cele porządkowe (okresowe mycie nawierzchni hali technologicznej sortowni oraz mat dezynfekcyjnych) – 49,92 m<sup>3</sup>/rok.
4. Zużycie węgla dla potrzeb podgrzewania pomieszczeń zakładowych i dostarczenia ciepłej wody użytkowej – ok. 10 Mg/rok.



5. Zużycie olejów silnikowych, przekładniowych i smarowych – ok. 5,5 m<sup>3</sup>/rok.
6. Zużycie drutu, pasków (do spinania odpadów zbelowanych) – ok. 20,0 Mg/rok.

## VI. Warunki przetwarzania odpadów

1. Wariant I – mechaniczno-biologiczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych
  - 1) Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
    - a) część mechaniczna instalacji (odpady o kodzie 20 03 01) – 36 260,0 Mg/rok,
    - b) część biologiczna instalacji (odpady o kodzie ex 19 12 12) – 15 230,0 Mg/rok,
    - c) sito o wielkości oczek 20 mm (odpady o kodzie 19 05 99) – 10 661,0 Mg/rok.
  - 2) Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesach przetwarzania odpadów
    - a) przetwarzanie odpadów w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów stanowi tabela nr 1. w części I. załącznika nr 1 do decyzji.  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów stanowi tabela nr 2. w części I. załącznika nr 1 do decyzji.
    - b) przetwarzanie odpadów w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów stanowi tabela nr 3. w części I. załącznika nr 1 do decyzji.  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów stanowi tabela nr 4. w części I. załącznika nr 1 do decyzji.
    - c) przetwarzanie odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania na sicie o wielkości oczek 20 mm stanowi tabela nr 5. w części I. załącznika nr 1 do decyzji.  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie przetwarzania tzw. stabilizatu na sicie o wielkości oczek 20 mm stanowi tabela nr 6. w części I. załącznika nr 1 do decyzji.
  - 3) Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów  
Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki, województwo mazowieckie. Przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych prowadzone jest dwu lub trzyetapowo.
    - a) odpadów w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów  
Mechaniczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych prowadzone jest na linii technologicznej nr 2.

Odpady wymienione w tabeli nr 1. w części I. załącznika nr 1 do decyzji przetwarzane są w procesie przetwarzania R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 załącznika do ustawy o odpadach.

Szczegółowy opis procesu przetwarzania odpadów zawiera ustęp 4. punkt 1) w części II. decyzji.

- b) przetwarzanie odpadów w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Biologiczne przetwarzanie frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Proces technologiczny prowadzony jest w reaktorach. Pierwszy etap (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w reaktorach nr 1, 2, 3 i 4, natomiast drugi etap (etap dojrzewania) odbywa się w reaktorach nr 5, 6 i 7.

Odpady wymienione w tabeli nr 3. w części I. załącznika nr 1 do decyzji przetwarzane są w procesie przetwarzania D8 – obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12 załącznika do ustawy o odpadach.

Szczegółowy opis procesu przetwarzania odpadów zawiera ustęp 4. punkt 1) w części II. decyzji.

- c) przetwarzanie odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm

Przetwarzanie innych niewymienionych odpadów [tzw. stabilizatu] (odpadów o kodzie 19 05 99), wytworzonych w procesie przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, na obudowanym sicie (SM) o wielkości oczek 20 mm prowadzone jest na zewnątrz, na utwardzonym, szczelnym, betonowym podłożu pomiędzy halą namiotową komposterów a magazynem nr 8.

Odpady wymienione w tabeli nr 5. w części I. załącznika nr 1 do decyzji przetwarzane są w procesie przetwarzania D13 – sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1-D12 załącznika do ustawy o odpadach.

Szczegółowy opis procesu przetwarzania odpadów zawiera ustęp 4. punkt 1) w części II. decyzji.

- 4) Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania  
Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie I, wymienione w tabelach nr 1., 3. i 5. w części I. załącznika nr 1 do decyzji, magazynowane powinny być na działkach o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki, województwo mazowieckie.

Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do przetwarzania zawierają tabele nr 1., 3., 5. w części I. załącznika nr 1 do decyzji oraz tabela nr 22. w części IX. załącznika nr 1 do decyzji.

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

Maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów, które

mogą być magazynowane w okresie roku zawierają tabele nr 1., 3. i 5. w części I. załącznika nr 1 do decyzji.

Maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.

- 6) Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów  
Największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.
- 7) Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów  
Całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.
2. Wariant II – mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03
  - 1) Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie mechanicznego przetwarzania odpadów  
Część mechaniczna instalacji – 17 000 Mg/rok.
  - 2) Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie przetwarzania odpadów  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów stanowi tabela nr 7. w części II. załącznika nr 1 do decyzji.  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów stanowi tabela nr 8. w części II. załącznika nr 1 do decyzji.
  - 3) Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów  
Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki, województwo mazowieckie. Przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 prowadzone jest jednoetapowo – wyłącznie w części mechanicznej instalacji, na linii technologicznej nr 1.  
Odpady wymienione w tabeli nr 7. w części II. załącznika nr 1 do decyzji przetwarzane są w procesie przetwarzania R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 załącznika do ustawy o odpadach.

Szczegółowy opis procesu przetwarzania odpadów zawiera ustęp 4. punkt 2) w części II. decyzji.

- 4) Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania  
Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie II, wymienione w tabeli nr 7. w części II. załącznika nr 1 do decyzji, magazynowane powinny być na działkach o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki, województwo mazowieckie.  
Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do przetwarzania zawiera tabela nr 7. w części II. załącznika nr 1 do decyzji oraz tabela nr 22. w części IX. załącznika nr 1 do decyzji.
  - 5) Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku  
Maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku zawiera tabela nr 7. w części II. załącznika nr 1 do decyzji.  
Maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.
  - 6) Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów  
Największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.
  - 7) Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów  
Całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.
3. Wariant III – mechaniczne przetwarzanie odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego
- 1) Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie mechanicznego przetwarzania odpadów  
Część mechaniczna instalacji – 84 850,0 Mg/rok.
  - 2) Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie przetwarzania odpadów  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów stanowi tabela nr 9. w części III. załącznika nr 1 do decyzji.  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie przetwarzania odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji

paliwa alternatywnego w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów stanowi tabela nr 10. w części III. załącznika nr 1 do decyzji.

3) Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki, województwo mazowieckie. Przetwarzanie odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego prowadzone jest jednoetapowo – wyłącznie w części mechanicznej instalacji, na części linii technologicznej nr 2 przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego.

Odpady wymienione w tabeli nr 9. w części III. załącznika nr 1 do decyzji przetwarzane są w procesie przetwarzania R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 załącznika do ustawy o odpadach.

Szczegółowy opis procesu przetwarzania odpadów zawiera ustęp 4. punkt 3) w części II. decyzji.

4) Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariancie III, wymienione w tabeli nr 9. w części III. załącznika nr 1 do decyzji, magazynowane powinny być na działkach o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki, województwo mazowieckie.

Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do przetwarzania zawiera tabela nr 9. w części III. załącznika nr 1 do decyzji oraz tabela nr 22. w części IX. załącznika nr 1 do decyzji.

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

Maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku zawiera tabela nr 9. w części III. załącznika nr 1 do decyzji.

Maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.

6) Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.

7) Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.

4. Wariant IV – mechaniczne przetwarzanie odpadów opakowań po chemii gospodarczej
  - 1) Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie mechanicznego przetwarzania odpadów  
Część mechaniczna instalacji – 5 000,0 Mg/rok.
  - 2) Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie przetwarzania odpadów  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów stanowi tabela nr 11. w części IV. załącznika nr 1 do decyzji.  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie przetwarzania odpadów opakowań po chemii gospodarczej w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów stanowi tabela nr 12. w części IV. załącznika nr 1 do decyzji.
  - 3) Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów  
Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki, województwo mazowieckie. Przetwarzanie odpadów opakowań po chemii gospodarczej prowadzone jest jednoetapowo – wyłącznie w części mechanicznej instalacji, na linii technologicznej nr 3.  
Odpady wymienione w tabeli nr 11. w części IV. załącznika nr 1 do decyzji przetwarzane są w procesie przetwarzania R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 załącznika do ustawy o odpadach.  
Szczegółowy opis procesu przetwarzania odpadów zawiera ustęp 4. punkt 4) w części II. decyzji.
  - 4) Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania  
Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie IV, wymienione w tabeli nr 11. w części IV. załącznika nr 1 do decyzji, magazynowane powinny być na działkach o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki, województwo mazowieckie.  
Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do przetwarzania zawiera tabela nr 11. w części IV. załącznika nr 1 do decyzji oraz tabela nr 22. w części IX. załącznika nr 1 do decyzji.
  - 5) Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku  
Maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku zawiera tabela nr 11. w części IV. załącznika nr 1 do decyzji.  
Maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz maksymalną łączną masę wszystkich

rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.

- 6) Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów  
Największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.
  - 7) Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów  
Całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.
5. Wariant V – mechaniczne przetwarzanie odpadów metali
- 1) Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie mechanicznego przetwarzania odpadów  
Część mechaniczna instalacji – 7 000 Mg/rok.
  - 2) Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie przetwarzania odpadów  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów stanowi tabela nr 13. w części V. załącznika nr 1 do decyzji.  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie przetwarzania odpadów metali w części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów stanowi tabela nr 14. w części V. załącznika nr 1 do decyzji.
  - 3) Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów  
Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki, województwo mazowieckie. Przetwarzanie odpadów metali prowadzone jest jednoetapowo – wyłącznie w części mechanicznej instalacji, na linii technologicznej nr 3. Odpady wymienione w tabeli nr 13. w części V. załącznika nr 1 do decyzji przetwarzane są w procesie przetwarzania R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 załącznika do ustawy o odpadach.  
Szczegółowy opis procesu przetwarzania odpadów zawiera ustęp 4. punkt 5) w części II. decyzji.
  - 4) Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania  
Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie V, wymienione w tabeli nr 13. w części V. załącznika nr 1 do decyzji, magazynowane powinny być na działkach o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki, województwo mazowieckie.

Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do przetwarzania zawiera tabela nr 13. w części V. załącznika nr 1 do decyzji oraz tabela nr 22. w części IX. załącznika nr 1 do decyzji.

- 5) Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku  
Maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku zawiera tabela nr 13. w części V. załącznika nr 1 do decyzji.  
Maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.
  - 6) Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów  
Największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.
  - 7) Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów  
Całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.
6. Wariant VI – biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji
- 1) Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie biologicznego przetwarzania odpadów  
Część biologiczna instalacji – 1 967,0 Mg/rok.
  - 2) Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie przetwarzania odpadów  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania w części biologicznej instalacji stanowi tabela nr 15. w części VI. załącznika nr 1 do decyzji.  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie przetwarzania odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji stanowi tabela nr 16. w części VI. załącznika nr 1 do decyzji.  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie przetwarzania odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji w części biologicznej instalacji stanowi tabela nr 17. w części VI. załącznika nr 1 do decyzji.
  - 3) Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów  
Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest w instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki,



województwo mazowieckie. Po manualnym wysypaniu odpadów z worków foliowych, w których odpady zostały dostarczone na teren zakładu i rozdrobieniu odpadów do frakcji o wielkości 200 mm odpady kierowane są do biologicznego przetwarzania. Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji prowadzone jest jednoetapowo w części biologicznej instalacji. Proces technologiczny prowadzony jest w pięciu komposterach (czterech komposterach obrotowych i jednym komposterze mieszalniku).

Odpady wymienione w tabeli nr 15. w części VI. załącznika nr 1 do decyzji przetwarzane są w procesie przetwarzania R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 załącznika do ustawy o odpadach, a następnie w procesie przetwarzania R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

Szczegółowy opis procesu przetwarzania odpadów zawiera ustęp 4. punkt 6) w części II. decyzji.

- 4) Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania  
Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie VI, wymienione w tabeli nr 15. w części VI. załącznika nr 1 do decyzji, magazynowane powinny być na działkach o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki, województwo mazowieckie.  
Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do przetwarzania zawiera tabela nr 15. w części VI. załącznika nr 1 do decyzji oraz tabela nr 22. w części IX. załącznika nr 1 do decyzji.
- 5) Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku  
Maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku zawiera tabela nr 15. w części VI. załącznika nr 1 do decyzji.  
Maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.
- 6) Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów  
Największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.
- 7) Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.

7. Wariant VII – biologiczne przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne

1) Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji w zakresie biologicznego przetwarzania odpadów

Część biologiczna instalacji – 1 394,82 Mg/rok.

2) Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie przetwarzania odpadów

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów stanowi tabela nr 18. w części VII. załącznika nr 1 do decyzji.

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów stanowi tabela nr 19. w części VII. załącznika nr 1 do decyzji.

3) Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej na działkach o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki, województwo mazowieckie. Biologiczne przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Proces technologiczny prowadzony jest w reaktorach. Pierwszy etap (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w reaktorze nr 4, natomiast drugi etap (etap dojrzewania) odbywa się w reaktorze nr 5.

Odpady wymienione w tabeli nr 18. w części VII. załącznika nr 1 do decyzji przetwarzane są w procesie przetwarzania R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

Szczegółowy opis procesu przetwarzania odpadów zawiera ustęp 4. punkt 7) w części II. decyzji.

4) Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Odpady dopuszczone do przetwarzania w wariantcie VII, wymienione w tabeli nr 18. w części VII. załącznika nr 1 do decyzji, magazynowane powinny być na działkach o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki, województwo mazowieckie.

Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do przetwarzania zawiera tabela nr 18. w części VII. załącznika nr 1 do decyzji oraz tabela nr 22. w części IX. załącznika nr 1 do decyzji.

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

Maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów, które

mogą być magazynowane w okresie roku zawiera tabela nr 18. w części VII. załącznika nr 1 do decyzji.

Maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.

- 6) Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów  
Największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.
- 7) Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów  
Całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.
8. Manualne przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych poza instalacją
  - 1) Moc przerobowa w zakresie manualnego przetwarzania odpadów poza instalacją  
Stanowisko do demontażu odpadów wielkogabarytowych – 5 000,0 Mg/rok.
  - 2) Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie przetwarzania odpadów  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania poza instalacją stanowi tabela nr 20. w części VIII. załącznika nr 1 do decyzji.  
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesie przetwarzania odpadów wielkogabarytowych poza instalacją stanowi tabela nr 21. w części VIII. załącznika nr 1 do decyzji.
  - 3) Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów  
Odpady wielkogabarytowe przetwarzane są na specjalnie do tego celu przygotowanym stanowisku zlokalizowanym na utwardzonym, szczelnym, nieprzepuszczalnym, betonowym podłożu w jednym oznakowanym kodem odpadu, zadaszonym, betonowym boksie (magazyn nr 36) usytuowanym na terenie zakładu położonego na działkach o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki, województwo mazowieckie.  
Stanowisko demontażowe wyposażone jest w zestaw narzędzi ręcznych (w tym narzędzi elektrycznych) oraz worki big bag na wysortowane odpady.  
Odpady wymienione w tabeli nr 20. w części VIII. załącznika nr 1 do decyzji przetwarzane są w procesie przetwarzania R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 załącznika do ustawy o odpadach.  
Przeznaczone do przetwarzania odpady wielkogabarytowe [odpady wielkogabarytowe z wyłączeniem zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz odpadów metali] (odpady o kodzie 20 03 07), po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych, kierowane są do magazynu nr 36

i w nim rozładowywane. Magazyn ten pełni również funkcję stanowiska do demontażu odpadów wielkogabarytowych. Na stanowisku prowadzony jest manualny demontaż odpadów wielkogabarytowych przy użyciu prostych narzędzi ręcznych (w tym narzędzi elektrycznych) oraz podstawowa segregacja odpadów wytworzonych w wyniku procesu demontażu. Wytworzone odpady metali żelaznych (odpady o kodzie 19 12 02), tekstyliów (odpady o kodzie 19 12 08) oraz innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 (odpady o kodzie 19 12 12) umieszczane są w workach big bag, a następnie transportowane ładowarką kołową czołową do:

- a) magazynu nr 7a, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane są uprawnionym podmiotom w celu odzysku – dotyczy odpadów metali żelaznych (odpadów o kodzie 19 12 02),
  - b) magazynu nr 9, skąd odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej czołowej na usytuowany na zewnątrz, obudowany zasyp linii technologicznej nr 2 (Z4) i przetwarzane w wariantcie III lub (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku – dotyczy innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 (odpadów o kodzie 19 12 12),
  - c) magazynu nr 12, skąd odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej czołowej na usytuowany na zewnątrz, obudowany zasyp linii technologicznej nr 2 (Z4) i przetwarzane w wariantcie III lub (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane uprawnionym podmiotom w celu odzysku – dotyczy odpadów tekstyliów (odpadów o kodzie 19 12 08).
- 4) Miejsce i sposób magazynowania odpadów dopuszczonych do przetwarzania  
Odpady dopuszczone do przetwarzania poza instalacją, wymienione w tabeli nr 20. w części VIII. załącznika nr 1 do decyzji, magazynowane powinny być na działkach o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki, województwo mazowieckie.  
Szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do przetwarzania zawiera tabela nr 20. w części VIII. załącznika nr 1 do decyzji oraz tabela nr 22. w części IX. załącznika nr 1 do decyzji.
- 5) Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku  
Maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku zawiera tabela nr 20. w części VIII. załącznika nr 1 do decyzji.  
Maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.
- 6) Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.

- 7) Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów  
Całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów zawiera tabela nr 23. w części X. załącznika nr 1 do decyzji.

## VII. 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 do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów, wynosi na terenach zabudowy mieszkaniowo-usługowej (najbliższa zabudowa zlokalizowana od strony północnej, w odległości ok. 45 m od granicy zakładu):

- 1)  $L_{Aeq,D} - 55$  dB (A) w porze dnia, w godz. 6.00 ÷ 22.00;
- 2)  $L_{Aeq,N} - 45$  dB (A) w porze nocy, w godz. 22.00 ÷ 6.00.

Czas pracy źródeł hałasu – zgodnie z poniższą tabelą nr 1

Tabela nr 1. Czas pracy źródeł hałasu

Nazwa źródła hałasu	Czas pracy dla pory dnia (6:00-22:00) [h]	Czas pracy dla pory nocy (22:00-6:00) [h]
Źródła typu budynek:	-	-
Hala namiotowa (obiekt 11a, 11b, 11c) i hala namiotowa komposterów (3 szt.)	16 h	8 h
Zespół wentylatorów reaktorów	16 h	8 h
Hala technologiczna sortowni	16 h	8 h
Źródła bezpośrednio stacjonarne:	-	-
Wylot cyklonu obudowanego separatora powietrznego (SP)	16 h	8 h
Wentylator – palarnia	16 h	8 h
Wentylator – kabina sortownicza (2 szt.)	16 h	8 h
Wentylator – warsztat mechaniczny	16 h	-
Linia doczyszczania opakowań	16 h	8 h
Obudowany separator powietrzny (SP)	16 h	8 h
Obudowane sita obrotowe (S1, S2, S3) (3 szt.)	16 h	8 h
Rozdrabniacz wstępny	16 h	8 h
Trafostacja kontenerowa	16 h	8 h
Stacja kontenerów frakcji podsitowej	16 h	8 h
Źródła liniowe:	-	-
Taśmociągi – 14 szt.	16 h	8 h

### 2. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

- 1) Charakterystyka źródeł powstawania i miejsc wprowadzania substancji do powietrza zgodnie z poniższą tabelą nr 2

Tabela nr 2. Charakterystyka źródeł powstawania i miejsc wprowadzania substancji do powietrza

Źródło powstawania emisji do powietrza	Miejsce prowadzania emisji do środowiska (Emitor)	Wysokość emitora [m n.p.t.]	Średnica/wymiary emitora [m]	Typ emitora/Rodzaj emisji	Czas pracy [h/rok]
Reaktory części biologicznej instalacji MBP – biologiczne przetwarzanie odpadów w wariantach I i VII	E.2 Wylot powietrza za urządzeniem redukującym emisję (biofiltrem kontenerowym)	4,3	0,5	Punktowy, pionowy, otwarty – emisja zorganizowana	8760
j.w.	E.3 Wylot powietrza za urządzeniem redukującym emisję (biofiltrem kontenerowym)	4,3	0,5	Punktowy, pionowy, otwarty – emisja zorganizowana	8760
10-stanowiskowa kabina sortownicza (K1) części mechanicznej instalacji MBP – mechaniczne przetwarzanie odpadów	E.5.A Wyciąg z 10-stanowiskowej kabiny sortownicza (K1) za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	11,0	0,25	Punktowy, pionowy, zadaszony – emisja zorganizowana	7500
Obudowana 6-stanowiskowa kabina sortownicza (K2) części mechanicznej instalacji MBP – mechaniczne przetwarzanie odpadów	E.5 Wyciąg z obudowanej 6-stanowiskowej kabiny sortowniczej (K2) za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	5,8	0,25	Punktowy, pionowy, zadaszony – emisja zorganizowana	7500
Obudowana 6-stanowiskowa kabina sortownicza (K3) części mechanicznej instalacji MBP – mechaniczne przetwarzanie odpadów	E.4 Wyciąg z obudowanej 6-stanowiskowej kabiny sortowniczej (K3) za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	5,8	0,16	Punktowy, pionowy, zadaszony – emisja zorganizowana	7500
Obudowany separator powietrzny (SP) – element linii technologicznej części mechanicznej instalacji MBP – mechaniczne przetwarzanie odpadów	E.6 Wyciąg z za urządzeniem redukującym emisję (cyklon)	1,5	0,45	Punktowy, boczny – emisja zorganizowana	7500
Hala namiotowa (obiekt 11a, 11b) – mechaniczne przetwarzanie odpadów, magazynowanie odpadów	EN.2-1 Wyrzutnia układu odpylania rozdrabniacza (RP) za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	4,0	0,3	Punktowy, ścienny (boczny) – emisja zorganizowana	7500
j.w.	EN.2-2 Wyrzutnia układu wentylacji ogólnej magazynu nr 11a, za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	4,5	0,51	Punktowy, pionowy, zadaszony – emisja zorganizowana	7500
j.w.	EN.4 Wyrzutnia układu wentylacji ogólnej magazynu nr 11b, za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	4,5	0,51	Punktowy, pionowy, zadaszony – emisja zorganizowana	7500

Źródło powstawania emisji do powietrza	Miejsce prowadzenia emisji do środowiska (Emitor)	Wysokość emitora [m n.p.t.]	Średnica/wymiary emitora [m]	Typ emitora/Rodzaj emisji	Czas pracy [h/rok]
Hala namiotowa (obiekt 11c) – magazynowanie odpadów, przetwarzanie odpadów	EN.5 Wyrzutnia układu wentylacji ogólnej obiektu nr 11c, za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	4,5	0,51	Punktowy, pionowy, zadaszony – emisja zorganizowana	7500
Hala technologiczna sortowni – część mechaniczna instalacji MBP – magazynowanie odpadów, przetwarzanie odpadów	EN.6 Wyrzutnia układu wentylacji ogólnej, za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	9,5	0,51	Punktowy, pionowy, zadaszony – emisja zorganizowana	7500
Magazyn nr 2 – magazynowanie odpadów	EN.7 Wyrzutnia układu wentylacji ogólnej, za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	7,5	0,51	Punktowy, pionowy, zadaszony – emisja zorganizowana	7500
Magazyn nr 8a – magazynowanie odpadów	EN.8 Wyrzutnia układu wentylacji ogólnej, za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	5,8	0,25	Punktowy, pionowy, zadaszony – emisja zorganizowana	7500
Magazyn nr 9 – magazynowanie odpadów	EN.9 Wyrzutnia układu wentylacji ogólnej, za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	4,0	0,25	Punktowy, pionowy, zadaszony – emisja zorganizowana	7500
Kompostery (5 szt.) w hali namiotowej komposterów – biologiczne przetwarzanie odpadów	od EN.1 -1 do EN.1-5 Wyloty indywidualne komposterów, za urządzeniem redukującym (filtr z węglem aktywnym)	3	0,11	Punktowy, otwarty – emisja zorganizowana	730

2) Wielkości dopuszczalnej emisji zgodnie z tabelami nr 3 do nr 5

Tabela nr 3. Emisje dopuszczalne dla poszczególnych źródeł emisji

Źródło powstawania emisji do powietrza	Miejsce prowadzenia emisji do środowiska (Emitor)	Strumień gazów	Rodzaj substancji - emisja dopuszczalna
Reaktory części biologicznej instalacji MBP – biologiczne przetwarzanie odpadów w wariantach I i VII	E.2 Wylot powietrza za urządzeniem redukującym emisję (biofiltrem kontenerowym)  E.3 Wylot powietrza za urządzeniem redukującym emisję (biofiltrem kontenerowym)	5220 m <sup>3</sup> /h	Aceton – 0,0357 kg/h Alkohol butylowy – 0,00783 kg/h Metyloetyloketon – 0,019105 kg/h Dwusiarczek dimetylu – 0,002338 kg/h Dwusiarczek węgla – 0,001044 kg/h Octan etylu – 0,0620136 kg/h Octan metylu – 0,02255 kg/h Amoniak – 0,00522 kg/h Pył – 0,005064 kg/h Całkowite LZO – 0,1044 kg/h Siarkowodór – 0,00261 kg/h

<b>Źródło powstawania emisji do powietrza</b>	<b>Miejsce prowadzenia emisji do środowiska (Emitor)</b>	<b>Strumień gazów</b>	<b>Rodzaj substancji - emisja dopuszczalna</b>
10-stanowiskowa kabina sortownicza (K1) części mechanicznej instalacji MBP – mechaniczne przetwarzanie odpadów	E.5.A Wyciąg z 10-stanowiskowej kabiny sortownicza (K1) za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	1450 m <sup>3</sup> /h	Amoniak – 0,00116 kg/h Pył – 0,000725 kg/h Całkowite LZO – 0,0232 kg/h Siarkowodór – 0,000725 kg/h
Obudowana 6-stanowiskowa kabina sortownicza (K2) części mechanicznej instalacji MBP – mechaniczne przetwarzanie odpadów	E.5 Wyciąg z obudowanej 6-stanowiskowej kabiny sortowniczej (K2) za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	1070 m <sup>3</sup> /h	Amoniak – 0,000856 kg/h Pył – 0,000535 kg/h Całkowite LZO – 0,01712 kg/h Siarkowodór – 0,000535 kg/h
Obudowana 6-stanowiskowa kabina sortownicza (K3) części mechanicznej instalacji MBP – mechaniczne przetwarzanie odpadów	E.4 Wyciąg z obudowanej 6-stanowiskowej kabiny sortowniczej (K3) za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	455 m <sup>3</sup> /h	Amoniak – 0,000364 kg/h Pył – 0,0002275 kg/h Całkowite LZO – 0,00728 kg/h Siarkowodór – 0,0002275 kg/h
Obudowany separator powietrzny (SP) – element linii technologicznej części mechanicznej instalacji MBP – mechaniczne przetwarzanie odpadów	E.6 Wyciąg z obudowanego separatora powietrznego (SP) za urządzeniem redukującym emisję (cyklon)	5580 m <sup>3</sup> /h	Amoniak – 0,004464 kg/h Pył – 0,00558 kg/h Całkowite LZO – 0,090954 kg/h Siarkowodór – 0,00279 kg/h
Hala namiotowa (obiekt 11a, 11b) – mechaniczne przetwarzanie odpadów, magazynowanie odpadów	EN.2-1 Wyrzutnia układu odpylania rozdrabniacza (RP) za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)  EN.2-2 Wyrzutnia układu wentylacji ogólnej magazynu nr 11a za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)  EN.4 Wyrzutnia układu wentylacji ogólnej magazynu nr 11b za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	18 630 m <sup>3</sup> /h	Pył – 0,01863 kg/h Całkowite LZO – 0,303669 kg/h
Hala namiotowa (obiekt 11c) – magazynowanie odpadów, przetwarzanie odpadów	EN.5 Wyrzutnia układu wentylacji ogólnej obiektu nr 11c za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	7155 m <sup>3</sup> /h	Aceton – 0,008195833 kg/h Dwusiarczek dimetylu – 0,0000262267 kg/h Octan etylu – 0,002294833 kg/h Octan metylu – 0,00062944 kg/h Amoniak – 0,00996613 kg/h Pył – 0,007155 kg/h Całkowite LZO – 0,116627 kg/h
Hala technologiczna sortowni – część mechanicznej instalacji MBP – magazynowanie odpadów, przetwarzanie	EN.6 Wyrzutnia układu wentylacji ogólnej za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	7155 m <sup>3</sup> /h	Amoniak – 0,005724 kg/h Pył – 0,0326575 kg/h Całkowite LZO – 0,11448 kg/h Siarkowodór – 0,0035775 kg/h Dwutlenek siarki – 0,1657 kg/h



Źródło powstawania emisji do powietrza	Miejsce prowadzenia emisji do środowiska (Emitor)	Strumień gazów	Rodzaj substancji - emisja dopuszczalna
odpadów			Tlenki azotu jako NO <sub>2</sub> – 0,1454 kg/h Tlenki węgla – 0,01163 kg/h
Magazyn nr 2 – magazynowanie odpadów	EN.7 Wyrzutnia układu wentylacji ogólnej za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	7155 m <sup>3</sup> /h	Amoniak – 0,005724 kg/h Pył – 0,0035775 kg/h Całkowite LZO – 0,11448 kg/h Siarkowodór – 0,0035775 kg/h
Magazyn nr 8a – magazynowanie odpadów	EN.8 Wyrzutnia układu wentylacji ogólnej za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	1450 m <sup>3</sup> /h	Amoniak – 0,00116 kg/h Pył – 0,000725 kg/h Całkowite LZO – 0,0232 kg/h Siarkowodór – 0,000725 kg/h
Magazyn nr 9 – magazynowanie odpadów	EN.9 Wyrzutnia układu wentylacji ogólnej za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	1450 m <sup>3</sup> /h	Amoniak – 0,00116 kg/h Pył – 0,000725 kg/h Całkowite LZO – 0,0232 kg/h Siarkowodór – 0,000725 kg/h
Kompostery (5 szt.) w hali namiotowej komposterów – biologiczne przetwarzanie odpadów	od EN.1 -1 do EN.1-5 Wylot indywidualny kompostera, za urządzeniem redukującym (filtr z węglem aktywnym)	432 m <sup>3</sup> /h	Amoniak – 0,03672 kg/h Pył – 0,00216 kg/h Całkowite LZO – 0,0432 kg/h Siarkowodór – 0,00918 kg/h

Tabela nr 4. Emisje dopuszczalne dla poszczególnych miejsc wprowadzania substancji do powietrza

Źródło powstawania emisji do powietrza	Miejsce prowadzenia emisji do środowiska (Emitor)	Strumień gazów	Rodzaj substancji – emisja dopuszczalna
Reaktory części biologicznej instalacji MBP – biologiczne przetwarzanie odpadów w wariantach I i VII	E.2 Wylot powietrza za urządzeniem redukującym emisję (biofiltrem kontenerowym)	2610 m <sup>3</sup> /h	Aceton – 0,01785 kg/h Alkohol butylowy – 0,003915 kg/h Metyloetyloketon – 0,009553 kg/h Dwusiarczek dimetylu – 0,001169 kg/h Dwusiarczek węgla – 0,000522 kg/h Octan etylu – 0,0310068 kg/h Octan metylu – 0,0112752 kg/h Amoniak – 1 mg/Nm <sup>3</sup> Pył – 0,97 mg/Nm <sup>3</sup> Całkowite LZO – 20 mg/Nm <sup>3</sup> Siarkowodór – 0,5 mg/Nm <sup>3</sup>
j.w.	E.3 Wylot powietrza za urządzeniem redukującym emisję (biofiltrem kontenerowym)	2610 m <sup>3</sup> /h	Aceton – 0,01785 kg/h Alkohol butylowy – 0,003915 kg/h Metyloetyloketon – 0,009553 kg/h Dwusiarczek dimetylu – 0,001169 kg/h Dwusiarczek węgla – 0,000522 kg/h Octan etylu – 0,0310068 kg/h Octan metylu – 0,0112752 kg/h Amoniak – 1 mg/Nm <sup>3</sup> Pył – 0,97 mg/Nm <sup>3</sup> Całkowite LZO – 20 mg/Nm <sup>3</sup> Siarkowodór – 0,5 mg/Nm <sup>3</sup>
10-stanowiskowa kabina sortownicza (K1) części mechanicznej instalacji MBP – mechaniczne przetwarzanie odpadów	E.5.A Wyciąg z 10-stanowiskowej kabiny sortownicza (K1) za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	1450 m <sup>3</sup> /h	Amoniak – 0,8 mg/Nm <sup>3</sup> Pył – 0,5 mg/Nm <sup>3</sup> Całkowite LZO – 16 mg/Nm <sup>3</sup> Siarkowodór – 0,5 mg/Nm <sup>3</sup>

Źródło powstawania emisji do powietrza	Miejsce prowadzenia emisji do środowiska (Emitor)	Strumień gazów	Rodzaj substancji – emisja dopuszczalna
Obudowana 6-stanowiskowa kabina sortownicza (K2) części mechanicznej instalacji MBP – mechaniczne przetwarzanie odpadów	E.5 Wyciąg z obudowanej 6-stanowiskowej kabiny sortowniczej (K2) za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	1070 m <sup>3</sup> /h	Amoniak – 0,8 mg/Nm <sup>3</sup> Pył – 0,5 mg/Nm <sup>3</sup> Całkowite LZO – 16 mg/Nm <sup>3</sup> Siarkowodór – 0,5 mg/Nm <sup>3</sup>
Obudowana 6-stanowiskowa kabina sortownicza (K3) części mechanicznej instalacji MBP – mechaniczne przetwarzanie odpadów	E.4 Wyciąg z obudowanej 6-stanowiskowej kabiny sortowniczej (K3) za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	455 m <sup>3</sup> /h	Amoniak – 0,8 mg/Nm <sup>3</sup> Pył – 0,5 mg/Nm <sup>3</sup> Całkowite LZO – 16 mg/Nm <sup>3</sup> Siarkowodór – 0,5 mg/Nm <sup>3</sup>
Obudowany separator powietrzny (SP) – element linii technologicznej części mechanicznej instalacji MBP – mechaniczne przetwarzanie odpadów	E.6 Wyciąg z obudowanego separatora powietrznego (SP) za urządzeniem redukującym emisję (cyklon)	5580 m <sup>3</sup> /h	Amoniak – 0,8 mg/Nm <sup>3</sup> Pył – 1,0 mg/Nm <sup>3</sup> Całkowite LZO – 16,3 mg/Nm <sup>3</sup> Siarkowodór – 0,5 mg/Nm <sup>3</sup>
Hala namiotowa (obiekt 11a, 11b) – mechaniczne przetwarzanie odpadów, magazynowanie odpadów	EN.2-1 Wyrzutnia układu odpylania rozdrabniacza (RP) za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	4320 m <sup>3</sup> /h	Pył – 1,0 mg/Nm <sup>3</sup> Całkowite LZO – 16,3 mg/Nm <sup>3</sup>
j.w.	EN.2-2 Wyrzutnia układu wentylacji ogólnej magazynu nr 11a za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	7155 m <sup>3</sup> /h	Pył – 1,0 mg/Nm <sup>3</sup> Całkowite LZO – 16,3 mg/Nm <sup>3</sup>
j.w.	EN.4 Wyrzutnia układu wentylacji ogólnej magazynu nr 11b za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	7155 m <sup>3</sup> /h	Pył – 1,0 mg/Nm <sup>3</sup> Całkowite LZO – 16,3 mg/Nm <sup>3</sup>
Hala namiotowa (obiekt 11c) – magazynowanie odpadów, przetwarzanie odpadów	EN.5 Wyrzutnia układu wentylacji ogólnej obiektu nr 11c za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	7155 m <sup>3</sup> /h	Aceton – 0,008195833 kg/h Dwusiarczek dimetylu – 0,0000262267 kg/h Octan etylu – 0,002294833 kg/h Octan metylu – 0,00062944 kg/h Amoniak – 0,009966133 kg/h Pył – 1,0 mg/Nm <sup>3</sup> Całkowite LZO – 16,3 mg/Nm <sup>3</sup>
Hala technologiczna sortowni – część mechanicznej instalacji MBP – magazynowanie odpadów, przetwarzanie odpadów	EN.6 Wyrzutnia układu wentylacji ogólnej za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	7155 m <sup>3</sup> /h	Amoniak – 0,8 mg/Nm <sup>3</sup> Pył – 4,564 mg/Nm <sup>3</sup> Całkowite LZO – 16,0 mg/Nm <sup>3</sup> Siarkowodór – 0,5 mg/Nm <sup>3</sup> Dwutlenek siarki – 0,1657 kg/h Tlenki azotu jako NO <sub>2</sub> – 0,1454 kg/h Tlenki węgla – 0,01163 kg/h
Magazyn nr 2 – magazynowanie odpadów	EN.7 Wyrzutnia układu wentylacji ogólnej za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	7155 m <sup>3</sup> /h	Amoniak – 0,8 mg/Nm <sup>3</sup> Pył – 0,5 mg/Nm <sup>3</sup> Całkowite LZO – 16,0 mg/Nm <sup>3</sup> Siarkowodór – 0,5 mg/Nm <sup>3</sup>

Źródło powstawania emisji do powietrza	Miejsce prowadzenia emisji do środowiska (Emitor)	Strumień gazów	Rodzaj substancji – emisja dopuszczalna
Magazyn nr 8a – magazynowanie odpadów	EN.8 Wyrzutnia układu wentylacji ogólnej, za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	1450 m <sup>3</sup> /h	Amoniak – 0,8 mg/Nm <sup>3</sup> Pył – 0,5 mg/Nm <sup>3</sup> Całkowite LZO – 16,0 mg/Nm <sup>3</sup> Siarkowodór – 0,5 mg/Nm <sup>3</sup>
Magazyn nr 9 – magazynowanie odpadów	EN.9 Wyrzutnia układu wentylacji ogólnej, za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	1450 m <sup>3</sup> /h	Amoniak – 0,8 mg/Nm <sup>3</sup> Pył – 0,5 mg/Nm <sup>3</sup> Całkowite LZO - 16,0 mg/Nm <sup>3</sup> Siarkowodór – 0,5 mg/Nm <sup>3</sup>
Kompostery (5 szt.) w hali namiotowej komposterów – biologiczne przetwarzanie odpadów	od EN.1 -1 do EN.1-5 Wylot indywidualny kompostera, za urządzeniem redukującym emisję (filtr z węglem aktywnym)	432 m <sup>3</sup> /h	Amoniak – 17,0 mg/Nm <sup>3</sup> Pył – 1,0 mg/Nm <sup>3</sup> Całkowite LZO – 20,0 mg/Nm <sup>3</sup> Siarkowodór – 4,25 mg/Nm <sup>3</sup>

Tabela nr 5. Dopuszczalna emisja roczna z instalacji

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]
Pył ogółem	0,447
w tym pył zawieszony PM2,5	0,447
w tym pył zawieszony PM10	0,447
Dwutlenek siarki	0,514
Tlenki azotu	0,451
Tlenek węgla	0,0361
Amoniak	0,3019
Dwusiarczek węgla	0,00915
Siarkowodór	0,1262
Aceton	0,374
Alkohol butylowy	0,0686
Metyloetyloketon	0,1674
Dwusiarczek dwumetylu	0,02068
Octan etylu	0,56
Octan metylu	0,2023

### 3. Wytwarzanie odpadów

- 1) Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (z uwzględnieniem ich podstawowego składu

chemicznego i właściwości) oraz sposoby gospodarowania, w tym magazynowania odpadów

Wyszczególnienie rodzajów i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości) w wariancie:

- a) mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) oraz sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów stanowią tabele nr 2., nr 4., nr 6. w części I. załącznika nr 1 do decyzji;
  - b) mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 (wariant II) oraz sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów stanowi tabela nr 8. w części II. załącznika nr 1 do decyzji;
  - c) mechanicznego przetwarzania odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego (wariant III) oraz sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów, stanowi tabela nr 10. w części III. załącznika nr 1 do decyzji;
  - d) mechanicznego przetwarzania odpadów opakowań po chemii gospodarczej (wariant IV) oraz sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów, stanowi tabela nr 12. w części IV. załącznika nr 1 do decyzji;
  - e) mechanicznego przetwarzania odpadów metali (wariant V) oraz sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów, stanowi tabela nr 14. w części V. załącznika nr 1 do decyzji;
  - f) biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji (wariant VI) oraz sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów, stanowi tabela nr 16. oraz tabela nr 17. w części VI. załącznika nr 1 do decyzji;
  - g) biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII) oraz sposobów gospodarowania, w tym magazynowania odpadów, stanowi tabela nr 19. w części VII. załącznika nr 1 do decyzji.
- 2) Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami  
Gospodarowanie wytwarzanymi odpadami powinno odbywać się zgodnie z zapisami niniejszego pozwolenia oraz aktualnie obowiązującymi przepisami prawa w tym zakresie.
- 3) Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko
- a) prowadzenie procesu segregacji odpadów w sposób zapewniający uzyskanie jak największej ilości surowców wtórnych;
  - b) prowadzenie biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I), w sposób zapewniający uzyskanie odpadu spełniającego parametry określone w tabeli nr 4. w części I. załącznika nr 1 do pozwolenia;
  - c) prowadzenie biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji (wariant VI), w sposób zapewniający uzyskanie odpadu spełniającego parametry określone w tabeli nr 17. w części VI. załącznika nr 1 do pozwolenia;

- d) prowadzenie biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII), w sposób zapewniający uzyskanie odpadu spełniającego parametry określone w tabeli nr 19. w części VII. załącznika nr 1 do pozwolenia;
- e) ograniczanie objętości wytwarzanych odpadów poprzez:
  - belowanie odpadów: opakowań z papieru i tektury (odpadów o kodzie 15 01 01), opakowań z papieru i tektury [opakowań z tektury] (odpadów o kodzie ex 15 01 01), opakowań z tworzyw sztucznych [PET biały] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [PET niebieski] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [PET zielony] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań wielomateriałowych (odpadów o kodzie 15 01 05), opakowań wielomateriałowych [opakowań TETRA PACK] (odpadów o kodzie ex 15 01 05), papieru i tektury (odpadów o kodzie 19 12 01), opakowań z tworzyw sztucznych [opakowań po chemii gospodarczej miękkiej] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [opakowań po chemii gospodarczej twardej białej] (odpadów o kodzie ex 15 01 02), opakowań z tworzyw sztucznych [opakowań po chemii gospodarczej twardej kolorowej] (odpadów o kodzie ex 15 01 02) wytwarzanych w wariantach I, II i IV,
  - prasowanie innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [pozostałości z sortowania frakcji > 80 mm – tzw. frakcji nadsitowej] (odpadów o kodzie ex 19 12 12) wytwarzanych w wariantach I, II i IV;
- f) dokonywanie systematycznych przeglądów, konserwacji i remontów urządzeń wchodzących w skład instalacji;
- g) stała kontrola przebiegu procesów technologicznych oraz ściśle przestrzeganie reżimu technologicznego;
- h) selektywne magazynowanie odpadów w przygotowanych do tego celu magazynach, w sposób zapobiegający przedostawaniu się zanieczyszczeń do powietrza, środowiska wodno-gruntowego oraz na tereny sąsiednie;
- i) przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie uprawnionym odbiorcom;
- j) preferowanie odbiorców zapewniających recykling wytworzonych odpadów.

### **VIII. Ilość, stan i skład ścieków – nie wprowadzanych do wód lub do ziemi**

Instalacja jest źródłem ścieków przemysłowych w postaci ścieków z mycia posadzek hali technologicznej sortowni, mat dezynfekcyjnych oraz odcieków z miejsc magazynowania odpadów – zwane w dalszej części decyzji „Strumień 1” – które kierowane są do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych, tj. do kanalizacji Zakładów Mięśnych PEKPOL Ostrołęka S.A.

Ponadto powstają ścieki przemysłowe z części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów przeznaczonej do biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) oraz biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII), w postaci odcieków z reaktorów oraz odcieków z biofiltrów do oczyszczania powietrza poprocesowego z reaktorów – zwane w dalszej części decyzji „Strumień 2” – które gromadzone są w jednym, szczelnym, podziemnym, wykonanym z karbowanego tworzywa sztucznego zbiorniku bezodpływowym (wspólnym dla wszystkich reaktorów) o pojemności 2 m<sup>3</sup> i zwracane do procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej lub biologicznego przetwarzania

odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne lub, w przypadku ich nadmiaru, przekazywane za pomocą wozów asenizacyjnych do oczyszczalni ścieków.

Ilość ścieków przemysłowych wynosi:

Strumień 1:

Ścieki z mycia posadzek hali sortowni i mat dezynfekcyjnych –  $Q_{sr.r.} = 49,92 \text{ m}^3$

Odcieki z miejsc magazynowania odpadów –  $Q_{sr.r.} = 8030 \text{ m}^3$

Strumień 2:

Odcieki z biologicznego przetwarzania odpadów –  $Q_{sr.r.} = 287 \text{ m}^3$

Odcieki z biofiltrów –  $Q_{sr.r.} = 49,47 \text{ m}^3$

1. Stan i skład ścieków przemysłowych – obowiązuje do 17 sierpnia 2022 roku:

1) Strumień 1 – ścieki kierowane do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych, tj. do kanalizacji Zakładów Mięsnych PEKPOL Ostrołęka S.A.:

temperatura  $\leq 35 \text{ }^\circ\text{C}$

odczyn (pH) = 6,5-9,5

cynk  $\leq 5,0 \text{ mgZn/l}$

ołów  $\leq 1,0 \text{ mgPb/l}$

chrom ogólny  $\leq 1,0 \text{ mgPb/l}$

fosfor ogólny  $\leq 10 \text{ mgP/l}$

węglowodory ropopochodne  $\leq 15 \text{ mg/l}$

azot amonowy  $\leq 65 \text{ mg N}_{\text{NH}_4}/\text{l}$

azot azotynowy  $\leq 10 \text{ mg N}_{\text{NO}_2}/\text{l}$

2) Strumień 2 – ścieki gromadzone w zbiorniku bezodpływowym na odcieki:

temperatura  $\leq 35 \text{ }^\circ\text{C}$

odczyn (pH) 6,9-7,6

OWO  $\leq 1000 \text{ mg/l}$

cynk  $\leq 0,1 \text{ mgZn/l}$

miedź  $\leq 0,5 \text{ mgCu/l}$

rtęć  $\leq 0,005 \text{ mg/l}$

ołów  $\leq 0,1 \text{ mgPb/l}$

chrom ogólny  $\leq 0,15 \text{ mgPb/l}$

fosfor ogólny  $\leq 0,54 \text{ mgP/l}$

azot amonowy  $\leq 4,77 \text{ mg N}_{\text{NH}_4}/\text{l}$

azot azotynowy  $\leq 0,1 \text{ mg N}_{\text{NO}_2}/\text{l}$

2. Poziomy emisji w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego oraz stan ścieków<sup>1</sup> – obowiązuje od 18 sierpnia 2022 roku:

1) Strumień 1 – ścieki kierowane do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych, tj. do kanalizacji Zakładów Mięsnych PEKPOL Ostrołęka S.A.:

odczyn (pH) = 6,5-9,5

temperatura  $\leq 35^\circ\text{C}$

arsen (wyrażony jako As)  $\leq 0,05 \text{ mg/l}$

kadm (wyrażony jako Cd)  $\leq 0,05 \text{ mg/l}$

chrom (wyrażony jako Cr)  $\leq 0,15 \text{ mg/l}$

miedź (wyrażona jako Cu)  $\leq 0,5 \text{ mg/l}$

<sup>1</sup> okresy uśrednienia związane z poziomami emisji w przypadku zrzutu partiami – wartości średnie w trakcie uwalniania, pobierane jako zbiorcze próbki proporcjonalne do przepływu lub jako próbka chwilowa pobrana przed zrzutem, pod warunkiem, że ścieki są odpowiednio wymieszane i jednorodne.

ołów (wyrażony jako Pb)  $\leq 0,1$  mg/l

nikiel (wyrażony jako Ni)  $\leq 0,5$  mg/l

rtęć (wyrażona jako Hg)  $\leq 5$   $\mu$ g/l

cynk (wyrażony jako Zn)  $\leq 1$  mg/l

2) Strumień 2 – ścieki gromadzone w zbiorniku bezodpływowym na odcieki:

odczyn (pH) = 6,5-9,5

temperatura  $\leq 35^{\circ}\text{C}$

arsen (wyrażony jako As)  $\leq 0,05$  mg/l

kadm (wyrażony jako Cd)  $\leq 0,05$  mg/l

chrom (wyrażony jako Cr)  $\leq 0,15$  mg/l

miedź (wyrażona jako Cu)  $\leq 0,5$  mg/l

ołów (wyrażony jako Pb)  $\leq 0,1$  mg/l

nikiel (wyrażony jako Ni)  $\leq 0,5$  mg/l

rtęć (wyrażona jako Hg)  $\leq 5$   $\mu$ g/l

cynk (wyrażony jako Zn)  $\leq 1$  mg/l”

### **IX. 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.

### **X. 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 środowiska gruntowo-wodnego przed zanieczyszczeniem, tj. w wyznaczonych miejscach o utwardzonym, szczelnym podłożu.
2. Ujmowanie systemem wewnętrznej kanalizacji zakładowej wszystkich strumieni ścieków przemysłowych i, w zależności od charakteru strumienia, gromadzenie ich, w szczelnym, bezodpływowym zbiorniku na odcieki (o pojemności dostosowanej do ilości powstających ścieków) lub kierowanie do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.
3. Zbieranie odcieków z procesu biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) oraz biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII) w jednym, szczelnym, podziemnym, wykonanym z karbowanego tworzywa sztucznego zbiorniku bezodpływowym (wspólnym dla wszystkich reaktorów) o pojemności 2 m<sup>3</sup> i zawracane ich do procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej lub biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne.
4. Wywożenie nadmiaru odcieków ze zbiornika za pomocą specjalistycznego sprzętu asenizacyjnego, do oczyszczalni ścieków jedynie w przypadku braku możliwości

zawracania ich do procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej lub biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne.

5. Utrzymywanie w pełnej sprawności technicznej i eksploatacyjnej wszystkich urządzeń będących na wyposażeniu instalacji.
6. Wykonywanie regularnych przeglądów wszystkich urządzeń będących na wyposażeniu instalacji włącznie z kontrolą szczelności utwardzonych nawierzchni oraz systemów zbierania i gromadzenia ścieków.

#### **XI. 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 zużywanych surowców, materiałów, wody zużywanej na cele procesowe, paliw i energii wymienionych w części V. decyzji.
2. Prowadzenie dodatkowej ewidencji ilości i rodzaju odpadów poddawanych przetwarzaniu oraz odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania odpadów, odrębnie dla:
  - 1) wariantu I – mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (oddzielnie dla każdego etapu);
  - 2) wariantu II – mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03;
  - 3) wariantu III – mechanicznego przetwarzania odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego;
  - 4) wariantu IV – mechanicznego przetwarzania odpadów opakowań po chemii gospodarczej;
  - 5) wariantu V – mechanicznego przetwarzania odpadów metali;
  - 6) wariantu VI – biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji;
  - 7) wariantu VII – biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne;
  - 8) manualnego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych poza instalacją.
3. Prowadzenie rejestru zawierającego daty rozpoczęcia i zakończenia procesu:
  - 1) biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) danej partii odpadów w reaktorach;
  - 2) biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji (wariant VI) danej partii odpadów w komposterach;
  - 3) biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII) danej partii odpadów w reaktorach.
4. Przekazywanie w terminie do dnia 31 stycznia każdego roku, ewidencji i rejestru, o których mowa w ust. 1-3 za poprzedni rok kalendarzowy, począwszy od danych za rok 2021.
5. Wykonywanie badań laboratoryjnych mających na celu potwierdzenie spełniania przez inne niewymienione odpady [tzw. stabilizat] (odpady o kodzie 19 05 99) wytwarzane w procesie przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów parametrów wskazanych w tabeli nr 4. w części I. załącznika nr 1 do pozwolenia 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 ww. odpadu prowadzone powinno być przez akredytowane laboratorium lub laboratorium posiadające certyfikat wdrożonego systemu zarządzania jakością w zakresie badania określonych parametrów.

6. Wykonywanie badań laboratoryjnych mających na celu potwierdzenie spełniania przez wytwarzany kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) (odpady o kodzie 19 05 03) parametrów wskazanych w tabeli nr 17. w części VI. załącznika nr 1 do pozwolenia 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 ww. odpadu prowadzone powinno być przez akredytowane laboratorium lub laboratorium posiadające certyfikat wdrożonego systemu zarządzania jakością w zakresie badania określonych parametrów.

7. Wykonywanie badań laboratoryjnych mających na celu potwierdzenie spełniania przez wytwarzany kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) (odpady o kodzie 19 05 03) parametrów wskazanych w tabeli nr 19. w części VII. załącznika nr 1 do pozwolenia z częstotliwością raz na 8 tygodni 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 ww. odpadu prowadzone powinno być przez akredytowane laboratorium lub laboratorium posiadające certyfikat wdrożonego systemu zarządzania jakością w zakresie badania określonych parametrów.

## **XII. Zakres i sposób monitorowania emisji oraz termin przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska**

1. Monitorowanie emisji substancji do powietrza

- 1) Monitorowanie emisji zorganizowanych do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z Europejską Normą (EN). Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej:

- a) Emitory: E.2, E.3, E.5.A, E.5, E.4, E.6, EN.6, EN.7, EN.8, EN.9, EN.1 -1, EN.1-2, EN.1-3, EN.1-4 i EN.1-5 – amoniak, pył, całkowite LZO, siarkowodór – co najmniej raz na sześć miesięcy,
- b) Emitory: EN.2-1, EN.2-2, EN.4 – pył, całkowite LZO – co najmniej raz na sześć miesięcy,
- c) Emitor: EN.5 – amoniak, pył, całkowite LZO – co najmniej raz na sześć miesięcy.

- 2) Monitoring stężenia odorów zgodnie z BAT10 jedną z technik wskazanych w rozdziale 2.3.3.5 „Monitorowanie odorów” Dokumentu referencyjnego dotyczącego najlepszych dostępnych technik (BAT) dla przetwarzania odpadów, z minimalną częstotliwością raz na pół roku.
  - 3) Przekazywanie wyników pomiarów, o których mowa w ust. 1 i 2 w terminie 30 dni od zakończenia pomiaru.
2. Monitorowanie i ewidencjonowanie emisji ścieków
- 1) Monitorowanie i ewidencjonowanie emisji ścieków – obowiązuje od 18 sierpnia 2022 r.
    - a) Prowadzenie pomiarów stanu i składu ścieków przemysłowych w zakresie wskazanym w części IX. ust. 2 pozwolenia, z częstotliwością:
      - Strumień 1 – co najmniej raz na 6 miesięcy
      - Strumień 2 – co najmniej raz na miesiąc.
 W przypadku zrzutu partiami, który ma miejsce rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania, monitorowanie przeprowadza się raz dla każdej partii.
    - b) Dla poszczególnych strumieni ścieków jako punkt poboru próbek wyznacza się:
      - Strumień 1 – ostatnia studzienka kanalizacyjna na terenie zakładu,
      - Strumień 2 – zbiornik bezodpływowy na odcieki wskazany w części IX. decyzji.
    - c) Prowadzenie systematycznych pomiarów ilości ścieków przemysłowych – Strumień 2 – na podstawie bilansu ilości odcieków zawróconych do procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej lub biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne i rejestru ilości ścieków przekazywanych do oczyszczalni ścieków i ich ewidencjonowanie.
  - 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. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza**

Na emitorach: E.2, E.3, E.5.A, E.5, E.4, E.6, EN.2-1, EN.2-2, EN.4, EN.5, EN.6, EN.7, EN.8, EN.9, EN.1 -1. EN.1-2, EN.1-3, EN.1-4 i EN.1-5.

### **XIV. 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 do badań próbek pojedynczych gleby i ziemi w przedziale o miąższości 0-0,25 m ppt, w przedziale o miąższości 0,25-1,00 m ppt oraz w przedziale o miąższości 1,00-2,00 m ppt – z 5 otworów (punktów) badawczych, o następujących współrzędnych geograficznych (wg systemu nawigacji satelitarnej GPS):
    - a) Punkt badawczy nr 1 – 53°04'42,4" N; 21°37'38,6" E,
    - b) Punkt badawczy nr 2 – 53°04'44,3" N; 21°37'36,2"E,
    - c) Punkt badawczy nr 3 – 53°04'42,4" N; 21°37'34,8"E,
    - d) Punkt badawczy nr 4 – 53°04'43,6" N; 21°37'27,1"E,
    - e) Punkt badawczy nr 5 – 53°04'46,4" N; 21°37'33,1"E.
  - 2) Przeprowadzanie pomiarów w celu określenia zawartości w próbkach jednorodnych niżej wymienionych substancji, stanu i elementów fizykochemicznych:

- a) Cd (kadm), Cu (miedź), Pb (ołów), Zn (cynk), Cr (chrom), Hg (rtęć), As (arsen), Sn (cyna), węglowodory aromatyczne (suma BTX), wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, fenol, ftalany (suma),
- b) 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 – nie określa się.

#### **XV. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii**

1. Wyposażenie w podstawowe środki bezpieczeństwa: sprzęt przeciwpożarowy, hydranty zewnętrzne szt. 5 (zasilane z wodociągu).
2. Wyposażenie w zestaw środków sorpcyjnych do neutralizacji rozlewów i niezbędny na ten cel sprzęt gaśniczy i ratunkowy.
3. Wyposażenie w system monitoringu, obejmujący:
  - 1) system alarmowy z sygnałem dźwiękowym,
  - 2) system monitoringu kamer rozmieszczony przy wjeździe do zakładu,
  - 3) system monitoringu działania linii technologicznych wyposażony w czujniki sprawności (awarii/wyłączenie) linii w wypadku np. przepięć.
4. Istniejące drogi wewnętrzne i ciągi komunikacyjne spełniające rolę i wymagania dróg pożarowych.
5. Zapewnienie podstawowych warunków bezpiecznego i sanitarnego zagospodarowania odpadów.
6. Wyposażenie w instrukcje: eksploatacyjne, bhp, obsługi maszyn i urządzeń i stosowanie się do ich wytycznych.
7. Poddawanie pracowników okresowym badaniom lekarskim wskazującym na zdolność do pracy.
8. Szkolenia pracowników w zakresie obsługi maszyn i urządzeń, warunków bhp, warunków p.poż., udzielania pierwszej pomocy.
9. Podnoszenie kwalifikacji pracowników obsługi odpowiedzialnych za stan instalacji, środków transportów, sieci, itp.
10. Utrzymywanie eksploatowanych instalacji i urządzeń w należytym stanie technicznym, poddawanie ich okresowym przeglądom, konserwacjom.
11. Przeprowadzanie regularnych przeglądów sprzętu przeciwpożarowego.
12. Egzekwowanie zakazu wstępu na teren zakładu przez osoby nieupoważnione.

13. Egzekwowanie zakazu poruszania się po terenie zakładu, osób trzecich bez nadzoru personelu.
14. Kontrolowanie przywiezionych odpadów, przed wjazdem na instalację, pod względem zagrożenia wybuchowego, pożarowego i epidemiologicznego.

#### **XVI. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko**

Nie określa się.

#### **XVII. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów**

Zgodnie z postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Ostrołęce z dnia 11 marca 2021 r., znak: MZ.5565.1.8.2019 w całym okresie prowadzenia działalności, związanej z przetwarzaniem odpadów oraz wytwarzaniem odpadów należy:

1. przestrzegać obowiązujących przepisów przeciwpożarowych;
2. przestrzegać warunków ochrony przeciwpożarowej, zawartych w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu organu PSP, uzgadniającym te warunki;
3. zapewnić, aby instalacje, obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do magazynowania lub przetwarzania odpadów, były wyposażone, uruchamiane, użytkowane i zarządzane w sposób ograniczający możliwość powstania pożaru, a w razie jego wystąpienia zapewniający:
  - 1) zachowanie nośności konstrukcji obiektów budowlanych przez określony czas,
  - 2) ograniczenie rozprzestrzeniania się ognia i dymu w ich obrębie,
  - 3) ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru na sąsiednie obiekty budowlane lub tereny przyległe,
  - 4) możliwość ewakuacji ludzi lub ich uratowania w inny sposób,
  - 5) uwzględnienie bezpieczeństwa ekip ratowniczych, a w szczególności zapewnienie warunków do podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.

#### **XVIII. 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. Wykonanie pierwszego pomiaru hałasu, w porze dnia i nocy, w przeciągu 3 miesięcy od momentu uruchomienia przedmiotowej instalacji, z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu.
3. Przekazywanie organowi właściwemu do wydania pozwolenia informacji o zmianach w planie zarządzania odorami i aktualizowanie załącznika nr 2 do decyzji.
4. Utrzymywanie ustanowionego zabezpieczenia roszczeń przez okres obowiązywania i po zakończeniu obowiązywania pozwolenia zintegrowanego, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń.
5. Przedstawianie organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego oryginału dokumentu potwierdzającego spełnianie ciągłości zabezpieczenia roszczeń, każdorazowo na 3 miesiące przed upływem terminu ważności ustanowionego zabezpieczenia roszczeń.

#### **XIX. Postępowanie po zakończeniu działalności**

Postępowanie po zakończeniu działalności powinno być zgodne z obowiązującymi przepisami prawa. W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zgromadzone odpady zostaną przekazane podmiotom posiadającym

stosowne zezwolenie w zakresie gospodarki odpadami lub odpowiednie pozwolenie obejmujące swym zakresem gospodarowanie tego typu odpadami. Teren na którym prowadzona jest działalność zostanie uporządkowany a obiekty zostaną przekazane do innego użytkownika lub rozebrane zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa. Ścieki z jednego, szczelnego, podziemnego, wykonanego z karbowanego tworzywa sztucznego zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m<sup>3</sup> za pomocą specjalistycznego sprzętu asenizacyjnego wywiezione zostaną do oczyszczalni ścieków. W przypadku wystąpienia szkód w środowisku zostaną podjęte stosowne czynności zmierzające do ich naprawy.

## **XX. Termin ważności pozwolenia**

Udziela się pozwolenia zintegrowanego na czas nieoznaczony.

### **Uzasadnienie**

Wnioskiem z dnia 25 listopada 2020 r. (data wpływu 27 listopada 2020 r.), MPK sp. z o.o., ul. Kołobrzaska 5, 07-401 Ostrołęka (REGON: 385942459, NIP: 7582374528), wystąpiła do Marszałka Województwa Mazowieckiego o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, zlokalizowanej na działkach o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki, województwo mazowieckie.

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. poz. 1169) do instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w tym niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, kwalifikowana jest zgodnie z §2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. poz. 1839), jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko.

Stosownie zatem do przepisów art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy Poś, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Prowadzący instalację pismem z dnia 30 grudnia 2020 r. przedłożył dodatkowe uzupełnienie do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Po analizie wniosku stwierdzono, że nie spełnia on wymogów określonych w przepisach prawa i pismem z dnia 5 stycznia 2021 r. tut. organ wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia braków w przedmiotowej sprawie. Uzupełnienia w przedmiocie sprawy wpłynęły

w dniach 7 stycznia 2021 r. oraz 11 stycznia 2021 r.

Z uwagi na fakt, że wniosek nadal nie był kompletny, tut. organ pismem z dnia 29 stycznia 2021 r. wezwał prowadzącego instalację do złożenia wyjaśnień w przedmiotowej sprawie. Wyjaśnienia wpłynęły w dniu 16 lutego 2021 r.

W myśl zapisów zawartych w art. 45 ust. 5a ustawy o odpadach, przepisy dotyczące wymagań dla wniosku o wydanie zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie odpadów, stosuje się odpowiednio do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego określającego wymagania dla zbierania lub przetwarzania odpadów.

Mając powyższe na względzie, pismem z dnia 22 lutego 2021 r. tut. organ zwrócił się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Ostrołęce o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w [przepisach](#) dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, przedłożonego operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w [art. 42 ust. 4b pkt 1](#) ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz przedłożonego postanowienia, o którym mowa w [art. 42 ust. 4c](#) tej ustawy.

Jednocześnie tut. organ pismem z dnia 22 lutego 2021 r., zwrócił się do Mazowieckiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Ponadto, tut. organ pismem z dnia 22 lutego 2021 r., uwzględniając przepisy art. 41 ust. 6a w związku z art. 45 ust. 5, 8 i 9 ustawy o odpadach, wystąpił do Wójta Gminy Rzekuń o zaopiniowanie ww. przedsięwzięcia. Wójt Gminy Rzekuń nie wniósł uwag do ww. działalności.

Postanowieniem z dnia 11 marca 2021 r., znak: MZ.5565.1.8.2019, Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Ostrołęce stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach przeciwpożarowych oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym uzgodnionym przez Komendanta postanowieniem z dnia 17 grudnia 2020 r., znak: MZ.5565.1.5.2019.

Pismem z dnia 17 maja 2021 r., prowadzący instalację przedłożył dodatkowe uzupełnienia i wyjaśnienia w sprawie.

Postanowieniem z dnia 8 lipca 2021 r., znak: OS-IN.7023.1.10.2021.RM.RM2, Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska Delegatura w Ostrołęce pozytywnie zaopiniował pod względem spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przedmiotową instalację do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania oraz punkt demontażu odpadów wielkogabarytowych i miejsca magazynowania odpadów, zlokalizowane na działkach o nr ewid. 151/2 w m. Goworki i 293/31 w m. Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki.

Zgodnie z przepisami ustawy o odpadach (art. 48a ust. 1 ustawy) posiadacz odpadów obowiązany do uzyskania zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów, z wyłączeniem zarządzającego składowiskiem odpadów, jest obowiązany do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń w wysokości umożliwiającej pokrycie kosztów wykonania zastępczego: 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy o odpadach, 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy o odpadach – w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód

w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie (Dz. U. z 2020 r., poz. 2187) w ramach prowadzonej działalności polegającej na zbieraniu lub przetwarzaniu odpadów.

W związku z powyższym, Strona przedkładając wniosek zaproponowała zarówno formę jak i wysokość zabezpieczenia roszczeń. Postanowieniem z dnia 15 lipca 2021 r., Marszałek Województwa Mazowieckiego określił wysokość i wskazał formę zabezpieczenia roszczeń w postaci gwarancji ubezpieczeniowej. Przy piśmie z dnia 10 sierpnia 2021 r. prowadzący instalację przedłożył gwarancję ubezpieczeniową stanowiącą zabezpieczenie roszczeń.

Zawiadomieniem z dnia 30 lipca 2021 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 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie w okresie od dnia 3 sierpnia 2021 r. do dnia 3 września 2021 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 Rzekuń w okresie od dnia 3 sierpnia 2021 r. do dnia 2 września 2021 r. oraz na terenie przedmiotowej instalacji w okresie od dnia 6 sierpnia 2021 r. do dnia 5 września 2021 r.

W terminie 30 dni od dnia ogłoszenia mieszkańcy sąsiadujący z przedmiotową instalacją oraz sąsiednie zakłady wnieśli sprzeciwy i uwagi do sprawy.

Jednocześnie, kilkadziesiąt firm od wielu lat współpracujących z MPK oraz część mieszkańców gminy Rzekuń złożyło swoje poparcie dla działań spółki związanych z modernizacją zakładu.

W związku z licznymi protestami mieszkańców gminy Rzekuń, tut. organ pismem z dnia 2 września 2021 r. wezwał prowadzącego instalację do złożenia dodatkowych wyjaśnień w sprawie. Wyjaśnienia wpłynęły w dniu 8 września 2021 r. i 10 września 2021 r.

Z uwagi na fakt, że przedłożone wyjaśnienia były nadal niekompletne, tut. organ pismami z dnia 14 września 2021 r. i 29 września 2021 r. wezwał prowadzącego instalację do złożenia kolejnych wyjaśnień w przedmiotowej sprawie. Wyjaśnienia wpłynęły w dniu 16 września 2021 r. oraz 1 października 2021 r.

Zgodnie z art. 10 §1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem z dnia 6 października 2021 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. Strona pismem z dnia 6 października 2021 r. zrezygnowała z przysługującego jej prawa.

Odnosząc się do oceny merytorycznej wniosku należy wskazać, że zgodnie z art. 38b ust. 1 pkt 2 ustawy o odpadach marszałek województwa w Biuletynie Informacji Publicznej prowadzi listę instalacji komunalnych planowanych do budowy, rozbudowy lub modernizacji.

Na zamieszczonej na stronie internetowej urzędu liście Marszałka Województwa Mazowieckiego w Rejestrze "Lista instalacji planowanych do budowy, rozbudowy lub modernizacji prowadzona przez Marszałka Województwa Mazowieckiego na podstawie art. 38b ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2021 r. poz. 779, z późn. zm.) stan na 30 sierpnia 2021 r." wskazano MPK sp. z o. o., ul. Kołobrzeska 5, 07-401 Ostrołęka jako podmiot zarządzający instalacją MBP zlokalizowaną w 07-411 Ławy, ul. Przemysłowa 45, gm. Rzekuń.

Ponadto instalacja ta zgodnie z ustaleniami Planu gospodarki odpadami dla województwa mazowieckiego 2024, stanowiącego załącznik nr 1 do uchwały nr 3/19 Sejmiku Województwa Mazowieckiego z dnia 22 stycznia 2019 r. w sprawie uchwalenia Planu gospodarki odpadami dla województwa mazowieckiego 2024 posiada status instalacji – planowany status RIPOK.

Przepustowość części mechanicznej instalacji [Mg/rok] dla niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01), zgodna jest z przepustowością określoną w Planie gospodarki odpadami dla województwa mazowieckiego 2024.

Przepustowość części biologicznej instalacji [Mg/rok] dla biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, zgodna jest z przepustowością określoną w Planie gospodarki odpadami dla województwa mazowieckiego 2024.

Zgodnie z przedstawionymi we wniosku informacjami przedmiotowa instalacja usytuowana jest na terenie objętym ustaleniami miejscowego Planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Rzekuń, przyjętego Uchwałą Nr IV/19/2006 Rady Gminy w Rzekuń z dnia 29 grudnia 2006 r. w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego gminy Rzekuń. W myśl zapisów planu działki o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki, województwo mazowieckie znajdują się na obszarze oznaczonym symbolami 4PBS i 3PBS. §51 ww. dokumentu stanowi, że dla obszarów funkcjonalnych oznaczonych na rysunku planu symbolem PBS ustala się następujące podstawowe przeznaczenie terenu:

1. tereny zakładów produkcyjnych,
2. tereny działalności usługowej,
3. tereny działalności rzemieślniczych,
4. tereny baz, składów i magazynów,
5. tereny handlu, hurtowni i gastronomii z obiektami i urządzeniami towarzyszącymi.

Zgodnie z przepisami ustawy z dnia 27 marca 2003 r. o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym (Dz. U. z 2021 r. poz. 741 z późn. zm.) decyzje dotyczące możliwości lokalizacji instalacji na danym terenie podejmowane są przez organy samorządu gminnego, które regulują kwestie zagospodarowania przestrzennego w gminie (uchwalają miejscowy plan zagospodarowania lub w przypadku braku miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego określają sposoby zagospodarowania i warunki zabudowy terenu w drodze decyzji o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu).

Mając na uwadze art. 41 ust. 6a, w związku z art. 45 ust. 5, 8 i 9 ustawy o odpadach, tut. organ pismem z dnia 22 lutego 2021 r., znak: PZ-OP-II.7222.134.2020.MR zwrócił się do Wójta Gminy Rzekuń o zaopiniowanie ww. przedsięwzięcia. Wójt Gminy Rzekuń nie wydał opinii w przedmiotowej sprawie, zatem zgodnie z art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach tut. organ przyjął, że wydano opinię pozytywną a realizacja przedmiotowego przedsięwzięcia zgodna jest z zapisami miejscowego Planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Rzekuń.

Zgodnie z art. 25 ust. 2 ustawy o odpadach magazynowanie odpadów odbywa się na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Ponadto stosownie do art. 41b ust. 1 ww. ustawy gospodarowanie odpadami, polegające na przetwarzaniu odpadów komunalnych lub odpadów pochodzących z przetwarzania odpadów komunalnych, wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów, odbywa się wyłącznie



na nieruchomości, której właścicielem, użytkownikiem wieczystym, użytkownikiem albo dzierżawcą jest posiadacz odpadów gospodarujący odpadami. Umowa dzierżawy nieruchomości, na której będą zbierane lub przetwarzane odpady, wymaga zawarcia w formie aktu notarialnego. W umowie wskazuje się masę i rodzaje odpadów, które mogą być zbierane lub przetwarzane w okresie roku na tej nieruchomości (art. 41b ust. 3 ww. ustawy). Ustanawiający użytkowanie oraz dzierżawca są obowiązani zawrzeć, odpowiednio w oświadczeniu o ustanowieniu użytkowania lub w umowie dzierżawy, oświadczenie, że są świadomi odpowiedzialności solidarnej, o której mowa w art. 12 ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie (art. 41b ust. 4 ww. ustawy). W toku postępowania wnioskodawca wykazał, że posiada tytuł prawny do działek o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki, województwo mazowieckie w postaci umowy dzierżawy, spełniającej ww. wymagania ustawowe.

Zgodnie z art. 204 ust. 1 ustawy Poś instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego spełniają wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik, a w szczególności nie mogą powodować przekroczenia granicznych wielkości emisyjnych. Stosownie do art. 207 ustawy Poś najlepsze dostępne techniki powinny spełniać wymagania, przy których określaniu uwzględnia się jednocześnie (ust. 1): rachunek kosztów i korzyści, czas niezbędny do wdrożenia najlepszych dostępnych technik dla danego rodzaju instalacji, zapobieganie zagrożeniom dla środowiska powodowanym przez emisje lub ich ograniczanie do minimum, podjęcie środków zapobiegających poważnym awariom przemysłowym lub zmniejszających do minimum powodowane przez nie zagrożenia dla środowiska, termin oddania instalacji do eksploatacji, dokumenty referencyjne BAT oraz konkluzje BAT, o ile zostały opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.

W dniu 17 sierpnia 2018 r. opublikowano Decyzję Wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, notyfikowaną jako dokument nr C(2018) 5070, tekst mający znaczenie dla EOG (Dz. U. UE. L. z 2018 r. poz. 208 str. 38).

Ponadto przy określaniu najlepszych dostępnych technik bierze się pod uwagę wymagania, o których mowa w art. 143 ustawy Poś, także w przypadku gdy instalacja nie jest nowo uruchamiana lub zmieniana w sposób istotny (art. 207 ust. 1a ustawy Poś).

W toku postępowania wnioskodawca wykazał spełnienie ww. wymagań w zakresie najlepszych dostępnych technik.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów objęta niniejszym pozwoleniem:

1. jest instalacją nową, usytuowaną na terenie jednego zakładu;
2. może być eksploatowana w siedmiu wariantach, w zależności od rodzaju dostarczanych do zakładu odpadów;
3. zbudowana jest z:
  - 1) części mechanicznej zlokalizowanej częściowo:
    - a) w hali technologicznej sortowni,
    - b) w hali namiotowej,
    - c) na zewnątrz (poza wyżej wymienionymi halami), przy czym wszystkie zlokalizowane na zewnątrz urządzenia i systemy przenośników taśmowych transportujących

poszczególne strumienie odpadów między elementami części mechanicznej instalacji są obudowane

przeznaczonej do przetwarzania: niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I), odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 (wariant II), odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego (wariant III), odpadów opakowań po chemii gospodarczej (wariant IV) oraz odpadów metali (wariant V).

Cześć mechaniczną instalacji stanowią:

- a) linia technologiczna nr 1 przeznaczona wyłącznie do mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 (wariant II), w skład której wchodzi: zasyp linii technologicznej nr 1 (Z1), obudowane sito obrotowe (S1), obudowany separator magnetyczny (M1), 10-stanowiskowa kabina sortownicza (K1), prasokontener (PK), częściowo obudowany (obudowany na zewnątrz – poza halą technologiczną sortowni, nieobudowany w hali technologicznej sortowni) system przenośników taśmowych transportujących poszczególne strumienie odpadów między elementami części mechanicznej instalacji,
- b) linia technologiczna nr 2 przeznaczona do mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) lub częściowo do mechanicznego przetwarzania odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego (wariant III), w skład której wchodzi: rozdrabniacz wstępny (H1), pełniący funkcję rozrywarki do worków oraz urządzenia umożliwiającego przetworzenie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną lub zakłócić przebieg procesu technologicznego, zasyp linii technologicznej nr 2 (Z2), obudowane sito obrotowe (S2), obudowany separator magnetyczny (M3), obudowane sito obrotowe (S3), obudowana 6-stanowiskowa kabina sortownicza (K3), obudowany separator magnetyczny (M2), obudowana 6-stanowiskowa kabina sortownicza (K2), obudowany zasyp linii technologicznej nr 2 (Z4), obudowany separator powietrzny (SP), rozdrabniacz (RP), dmuchawa (D2), dmuchawa (D3), częściowo obudowany (obudowany na zewnątrz – poza halą technologiczną sortowni i halą namiotową, nieobudowany w hali technologicznej sortowni i hali namiotowej) system przenośników taśmowych transportujących poszczególne strumienie odpadów między elementami części mechanicznej instalacji,
- c) linia technologiczna nr 3 przeznaczona do mechanicznego przetwarzania odpadów opakowań po chemii gospodarczej (wariant IV) lub mechanicznego przetwarzania odpadów metali (wariant V), w skład której wchodzi: obudowany zasyp linii technologicznej nr 3 (ZZ), obudowana 6-stanowiskowa kabina sortownicza (KZ), obudowany system przenośników taśmowych transportujących poszczególne strumienie odpadów między elementami części mechanicznej instalacji,
- d) belownica kanałowa (BK) wyposażona w przenośnik taśmowy wznoszący, wykorzystywana w wariantach I, II i IV.

Wyposażenie części mechanicznej instalacji zapewnia wydzielenie z masy odpadów znaczącej ilości frakcji materiałowych, przeznaczonych do recyklingu, frakcji palnej, przeznaczonej do obróbki termicznej oraz frakcji biodegradowalnej.

- 2) części biologicznej przeznaczonej do biologicznego przetwarzania:

- a) frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) lub odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII), obejmującej siedem reaktorów do biologicznego przetwarzania odpadów, w tym:
- cztery reaktory (nr 1, 2, 3 i 4) przeznaczone do prowadzenia pierwszego etapu (etapu intensywnej obróbki) biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych,
  - trzy reaktory (nr 5, 6 i 7) przeznaczone do prowadzenia drugiego etapu (etapu dojrzewania) biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych,
  - jeden reaktor (nr 4) przeznaczony do prowadzenia pierwszego etapu (etapu intensywnej obróbki) biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII),
  - jeden reaktor (nr 5) przeznaczony do prowadzenia drugiego etapu (etapu dojrzewania) biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII)
- oraz infrastrukturę techniczną zapewniającą: napowietrzanie odpadów w reaktorach, ujmowanie i oczyszczanie powietrza technologicznego z reaktorów, nawadnianie odpadów w reaktorach, ujmowanie odcieków z reaktorów, sterowanie i kontrolę procesu, ochronę przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do powietrza i do środowiska wodno-gruntowego oraz skuteczne stabilizowanie odpadów [w przypadku frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I)] lub skuteczne kompostowanie odpadów [w przypadku odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII)]. Dodatkowo po zakończeniu pierwszego etapu (etapu intensywnej obróbki), a przed rozpoczęciem drugiego etapu (etapu dojrzewania) następuje przerzucanie odpadów. W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu procesów intensywnej obróbki biologicznej oraz dojrzewania w toku procesu technologicznego prowadzony jest stały pomiar: temperatury i wilgotności masy odpadów. Dane pomiarowe kierowane są do systemu komputerowego umożliwiającego automatyczne sterowanie przebiegiem biologicznego przetwarzania odpadów w zależności od stanu danej partii odpadów (np. zmianę intensywności napowietrzania). Dodatkowo w celu weryfikacji czy przetwarzane odpady osiągnęły parametry określone w tabeli nr 4. w części I. załącznika nr 1 do pozwolenia [w przypadku przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I)] lub parametry określone w tabeli nr 19. w części VII. załącznika nr 1 do pozwolenia [w przypadku przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII)] w trakcie procesu technologicznego pobierane będą próbki odpadów.
- b) odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji (wariant VI) zlokalizowanej w hali namiotowej komposterów, obejmującej pięć komposterów, w tym:
- cztery kompostery obrotowe,
  - jeden komposter mieszalnik

oraz infrastrukturę techniczną zapewniającą: napowietrzanie odpadów w komposterach, ujmowanie i oczyszczanie powietrza technologicznego z komposterów, przrzucanie odpadów w komposterach, sterowanie i kontrolę procesu, ochronę przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do powietrza i do środowiska wodno-gruntowego oraz skuteczne kompostowanie odpadów. W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu biologicznego przetwarzania odpadów w toku procesu technologicznego prowadzony jest stały pomiar: temperatury oraz zawartości  $\text{NH}_3$  i  $\text{CO}_2$  w powietrzu procesowym. Aktualne dane pomiarowe wyświetlane są na panelu ekspozycji i przesyłane do systemu komputerowego. Dodatkowo w celu weryfikacji czy przetwarzane odpady osiągnęły parametry określone w tabeli nr 17. w części VI. załącznika nr 1 do pozwolenia w trakcie procesu technologicznego pobierane będą próbki odpadów.

3) sita o wielkości oczek 20 mm.

Przetwarzanie odpadów w ww. wariantach powinno być prowadzone w sposób szczegółowo określony w przedmiotowej decyzji.

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:

1. część mechaniczna instalacji przy założeniu trzymianowego systemu pracy w dni robocze oraz dwuzmianowego systemu pracy w soboty, posiada całkowitą moc przerobową zapewniającą przetworzenie 150 110 Mg odpadów rocznie, w tym:
  - 1) 36 260,0 Mg/rok niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I),
  - 2) 17 000 Mg/rok odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 (wariant II),
  - 3) 84 850,0 Mg/rok odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego (wariant III),
  - 4) 5 000,0 Mg/rok odpadów opakowań po chemii gospodarczej (wariant IV),
  - 5) 7 000 Mg/rok odpadów metali (wariant V);
2. część biologiczna instalacji posiada całkowitą moc przerobową zapewniającą przetworzenie 18 591,82 Mg odpadów rocznie, w tym:
  - 1) 15 230,0 Mg/rok frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I),
  - 2) 1 967,0 Mg/rok odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji (wariant VI),
  - 3) 1 394,82 Mg/rok odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII);
3. sito o wielkości oczek 20 mm posiada całkowitą moc przerobową zapewniającą przetworzenie 10 661,0 Mg rocznie innych niewymienionych odpadów [tzw. stabilizatu] (odpadów o kodzie 19 05 99) wytworzonych w procesie przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

Moc przerobowa części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w przypadku:

1. linii technologicznej nr 1, przeznaczonej wyłącznie do mechanicznego przetwarzania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 (wariant II),
2. części linii technologicznej nr 2, przeznaczonej do mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) – z wyłączeniem części linii przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego (w wariantach I lub III) złożonej z: obudowanego zasypu linii technologicznej nr 2 (Z4), obudowanego separatora powietrznego (SP), rozdrabniacza (RP), dmuchawy (D2) oraz dmuchawy (D3)

wynika z prędkości podawania odpadów na zasyp, rodzaju przetwarzanych odpadów – ciężaru nasypowego przetwarzanych odpadów [ $\text{Mg}/\text{m}^3$ ] oraz zakładanego czasu pracy poszczególnych linii i określona została przez wnioskodawcę na podstawie załączonego do wniosku „Raportu końcowego z audytu technicznego” w obszarze analizy wydajności komponentu mechanicznego układu MBP w m. Ławy, gm. Ostrołęka, przeprowadzonego na zlecenie spółki przez niezależnego wykonawcę.

Moc przerobowa części mechanicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w przypadku:

1. części linii technologicznej nr 2, przeznaczonej do produkcji paliwa alternatywnego (w wariantach I lub III) złożonej z: obudowanego zasypu linii technologicznej nr 2 (Z4), obudowanego separatora powietrznego (SP), rozdrabniacza (RP), dmuchawy (D2) oraz dmuchawy (D3),
2. linii technologicznej nr 3 przeznaczonej do mechanicznego przetwarzania odpadów opakowań po chemii gospodarczej (wariant IV) lub mechanicznego przetwarzania odpadów metali (wariant V),
3. belownicy kanałowej (BK) wyposażonej w przenośnik taśmowy wznoszący, wykorzystywanej w wariantach I, II i IV

wynika ze zdolności przerobowej poszczególnych urządzeń wchodzących w skład linii technologicznych oraz zdolności przerobowej belownicy kanałowej (BK) wyposażonej w przenośnik taśmowy wznoszący i określona została przez wnioskodawcę na podstawie dokumentacji technicznej urządzeń lub doświadczenia wnioskodawcy.

Moc przerobowa części biologicznej wynika z: liczby i pojemności reaktorów lub komposterów, ciężaru nasypowego przetwarzanych odpadów oraz liczby cykli technologicznych. Dokonane i przedstawione we wniosku obliczenia uwzględniające ww. parametry potwierdzają przedstawioną we wniosku moc przerobową części biologicznej instalacji.

Moc przerobowa sita o wielkości oczek 20 mm wynika ze zdolności przerobowej urządzenia i określona została przez wnioskodawcę na podstawie dokumentacji technicznej urządzenia.

Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) prowadzone jest dwu lub trzyetapowo (mechaniczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, biologiczne przetwarzanie frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz opcjonalnie mechaniczne przetwarzanie innych niewymienionych odpadów [tzw. stabilizatu] (odpadów o kodzie 19 05 99), wytworzonych w procesie przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych) w sposób zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami, w tym z wymogami hierarchii sposobów postępowania z odpadami, wskazanej w art. 17 i art. 18

ustawy o odpadach. Zastosowanie w części mechanicznej instalacji obudowanego sita obrotowego (S2), obudowanego separatora magnetycznego (M3), obudowanego sita obrotowego (S3), obudowanej 6-stanowiskowej kabiny sortowniczej (K3), obudowanego separatora magnetycznego (M2), obudowanej 6-stanowiskowej kabiny sortowniczej (K2), obudowanego separatora powietrznego (SP), rozdrabniacza (RP), dmuchawy (D2) oraz dmuchawy (D3), zapewnia wydzielenie z masy przetwarzanych odpadów:

1. frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej (odpadów o kodzie ex 19 12 12) – frakcji drobnej, zawierającej znaczące ilości odpadów ulegających biodegradacji i poddanie ww. frakcji przetwarzaniu biologicznemu w części biologicznej instalacji,
2. odpadów surowcowych, przeznaczonych do dalszego odzysku (minimum 10% ilości odpadów o kodzie 20 03 01 poddanych przetwarzaniu w okresie roku stanowić powinny wysegregowane surowce wtórne),
3. odpadów palnych (paliwa alternatywnego) (odpadów o kodzie 19 12 10), przeznaczonych do odzysku metodą termiczną (w procesie przetwarzania R1 – wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii). Wytworzone odpady palne (paliwo alternatywne) (odpady o kodzie 19 12 10) powinny spełniać wymagania odbiorców, którym odpad ten zostanie bezpośrednio przekazany (bez konieczności dalszej obróbki).

Biologiczne przetwarzanie frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Proces technologiczny prowadzony jest w reaktorach. Pierwszy etap (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w reaktorach nr 1, 2, 3 i 4 przez okres minimum 2 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości parametru  $AT_4$  poniżej 20 mg  $O_2/g$  suchej masy. W okresie tym odpady poddawane są procesom: intensywnego napowietrzania, ujmowania odcieków i nawadniania. Po zakończeniu pierwszego etapu procesu technologicznego wytworzone odpady transportowane są do reaktorów nr 5, 6 i 7. Drugi etap (etap dojrzewania) odbywa się w reaktorach nr 5, 6 i 7 przez okres minimum 2 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości parametru  $AT_4$  poniżej 10 mg  $O_2/g$  suchej masy lub spełnienia innych wymagań wskazanych w tabeli nr 4. w części I. załącznika nr 1 do pozwolenia. W okresie tym odpady poddawane są procesom napowietrzania i ujmowania odcieków. Wytworzone inne niewymienione odpady [tzw. stabilizat] (odpady o kodzie 19 05 99) transportowane są do magazynu nr 15, skąd kierowane są do dalszej obróbki mechanicznej na obudowanym sicie (SM) o wielkości oczek 20 mm lub (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywane uprawnionym podmiotom do procesu unieszkodliwiania (składowania) w odrębnych instalacjach.

Mechaniczne przetwarzanie innych niewymienionych odpadów [tzw. stabilizatu] (odpadów o kodzie 19 05 99), wytworzonych w procesie przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów prowadzone jest na obudowanym sicie (SM) o wielkości oczek 20 mm.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki, oznaczonych kodami z podgrupy 15 01, 20 01 i 20 03 (wariant II) prowadzone jest jednoetapowo (wyłącznie w części mechanicznej instalacji) w sposób zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami, w tym z wymogami hierarchii sposobów postępowania z odpadami, wskazanej w art. 17 i art. 18 ustawy o odpadach. Zastosowanie w części mechanicznej instalacji: obudowanego

sita obrotowego (S1), obudowanego separatora magnetycznego (M1) oraz 10-stanowiskowej kabiny sortowniczej (K1), zapewnia wydzielenie z masy przetwarzanych odpadów, odpadów surowcowych, przeznaczonych do dalszego odzysku (minimum 60% łącznej ilości odpadów poddanych przetwarzaniu w okresie roku stanowić powinny wysegregowane surowce wtórne).

Mechaniczne przetwarzanie odpadów oznaczonych kodami z grupy 03, 07, 15, 16, 17, 19 i 20 w celu produkcji paliwa alternatywnego (wariant III) prowadzone jest jednoetapowo (wyłącznie w części mechanicznej instalacji) w sposób zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami, w tym z wymogami hierarchii sposobów postępowania z odpadami, wskazanej w art. 17 i art. 18 ustawy o odpadach. Zastosowanie w części mechanicznej instalacji: obudowanego separatora powietrznego (SP), rozdrabniacza (RP), dmuchawy (D2) oraz dmuchawy (D3), zapewnia wydzielenie z masy przetwarzanych odpadów, odpadów palnych (paliwa alternatywnego) (odpadów o kodzie 19 12 10), przeznaczonych do odzysku metodą termiczną (w procesie przetwarzania R1 – wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii). Wytworzone odpady palne (paliwo alternatywne) (odpady o kodzie 19 12 10) powinny spełniać wymagania odbiorców, którym odpad ten zostanie bezpośrednio przekazany (bez konieczności dalszej obróbki).

Mechaniczne przetwarzanie odpadów opakowań po chemii gospodarczej (wariant IV) prowadzone jest jednoetapowo (wyłącznie w części mechanicznej instalacji) w sposób zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami, w tym z wymogami hierarchii sposobów postępowania z odpadami, wskazanej w art. 17 i art. 18 ustawy o odpadach. Zastosowanie w części mechanicznej instalacji obudowanej 6-stanowiskowej kabiny sortowniczej (KZ), zapewnia wydzielenie z masy przetwarzanych odpadów, odpadów surowcowych, przeznaczonych do dalszego odzysku.

Wskazany we wniosku wariant IV – przetwarzanie złomu i chemii gospodarczej w celu lepszego odbioru decyzji, w decyzji i w załączniku nr 1 do decyzji rozbito na dwa odrębne warianty:

1. wariant IV – mechaniczne przetwarzanie odpadów opakowań po chemii gospodarczej oraz
2. wariant V – mechaniczne przetwarzanie odpadów metali.

Tym samym numeracja:

1. wariantu VI – biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji oraz
2. wariantu VII – biologiczne przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne

również uległa zmianie w stosunku do treści wniosku.

Mechaniczne przetwarzanie odpadów metali (wariant V) prowadzone jest jednoetapowo (wyłącznie w części mechanicznej instalacji) w sposób zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami, w tym z wymogami hierarchii sposobów postępowania z odpadami, wskazanej w art. 17 i art. 18 ustawy o odpadach. Zastosowanie w części mechanicznej instalacji obudowanej 6-stanowiskowej kabiny sortowniczej (KZ), zapewnia wydzielenie z masy przetwarzanych odpadów, odpadów surowcowych, przeznaczonych do dalszego odzysku.

Biologiczne przetwarzanie odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji (wariant VI) prowadzone jest jednoetapowo w części biologicznej instalacji. Przed skierowaniem odpadów do biologicznego przetwarzania prowadzone jest

manualne wysypywane odpadów z worków foliowych, w których odpady zostały dostarczone na teren zakładu a następnie rozdrabnianie odpadów w rozdrabniaczu wstępnym (H2).

Proces technologiczny prowadzony jest w pięciu komposterach (czterech komposterach obrotowych i jednym komposterze mieszalniku), przez okres minimum 4 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości parametru  $AT_4$  poniżej 10 mg  $O_2/g$  suchej masy lub spełnienia innych wymagań wskazanych w tabeli nr 17. w części VI. załącznika nr 1 do pozwolenia. W okresie tym odpady poddawane są procesom intensywnego napowietrzania oraz przerzucania. Wytworzony kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) (odpady o kodzie 19 05 03) kierowany jest do magazynu nr 14, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywany jest uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub wykorzystywany we własnym zakresie na potrzeby rekultywacji składowiska odpadów.

W zakresie biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji (wariant VI), w toku postępowania wnioskodawca wskazał, że:

1. prowadził monitoring dotychczas prowadzonych procesów biologicznego przetwarzania ww. odpadów,
2. posiada rejestr rozpoczęcia i zakończenia uprzednio prowadzonych procesów biologicznego przetwarzania ww. odpadów, z którego wynika, że wskazany we wniosku czas przetwarzania przedmiotowych odpadów jest wystarczający do osiągnięcia wymaganego stopnia dojrzałości kompostu,
3. przeprowadzał badania kompostu, z których wynika, że wartość parametru  $AT_4$  po skończonym procesie przetwarzania była mniejsza niż 10 mg  $O_2/g$  suchej masy.

Ponadto prowadzący instalację załączył do wniosku wyniki badań parametru  $AT_4$  przeprowadzone dla biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji.

Dodatkowo wnioskodawca podnosił, że: „odpady zielone pochodzenia komunalnego poddawane będą jednostopniowemu przetwarzaniu biologicznemu w warunkach tlenowych przez okres około 4 tygodni. Proces jest kontrolowany za pomocą systemu komputerowego, a czas przetwarzania odpadów przyjęto na podstawie dotychczasowych doświadczeń wynikających z eksploatacji instalacji.”

W związku z powyższym organ zaakceptował wnioskowany czas przetwarzania ww. odpadów, nakładając jednak obowiązek potwierdzania powyższego w trakcie eksploatacji instalacji.

Biologiczne przetwarzanie odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII) prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Proces technologiczny prowadzony jest w reaktorach. Pierwszy etap (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w reaktorze nr 4 przez okres 4 tygodni. W okresie tym odpady poddawane są procesom: intensywnego napowietrzania, ujmowania odcieków i nawadniania. Po zakończeniu pierwszego etapu procesu technologicznego wytworzone odpady transportowane są do reaktora nr 5. Drugi etap (etap dojrzewania) odbywa się w reaktorze nr 5 przez okres 4 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości parametru  $AT_4$  poniżej 10 mg  $O_2/g$  suchej masy lub spełnienia innych wymagań wskazanych w tabeli nr 19. w części VII. załącznika nr 1 do pozwolenia.

W okresie tym odpady poddawane są procesom napowietrzania i ujmowania odcieków. Wytworzony kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) (odpad o kodzie 19 05 03) bezpośrednio po wytworzeniu przekazywany jest uprawnionym



podmiotom w celu odzysku lub wykorzystywany we własnym zakresie na potrzeby rekultywacji składowiska odpadów lub transportowany jest do magazynu nr 16, skąd (po zebraniu odpowiedniej partii transportowej) przekazywany jest uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub wykorzystywany we własnym zakresie na potrzeby rekultywacji składowiska odpadów.

Manualne przetwarzanie odpadów wielkogabarytowych poza instalacją prowadzone jest poza urządzeniami wchodzącymi w skład instalacji objętej pozwoleniem, w sposób manualny przy użyciu prostych narzędzi ręcznych (w tym narzędzi elektrycznych). Proces demontażu zgodny jest z przepisami Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 maja 2015 r. w sprawie odzysku poza instalacjami i urządzeniami (Dz.U. poz. 796).

W decyzji szczegółowo określono i scharakteryzowano również wszystkie miejsca magazynowania odpadów. W celu usystematyzowania, a tym samym umożliwienia lepszego zrozumienia zapisów decyzji oraz ułatwienia czynności kontrolnych, w załączniku nr 1 do decyzji wprowadzono tabelę nr 22. Zawiera ona zestawienie wszystkich miejsc magazynowania odpadów wraz z ich podstawową charakterystyką oraz wskazaniem dopuszczalnego sposobu magazynowania odpadów w danym miejscu ich magazynowania. Przedstawione w niej informacje są szersze od zamieszczonych w tabelach nr 1.-21. Analizę zapisów tabel nr 1.-21. należy zatem prowadzić w oparciu o dane zawarte w tabeli nr 22.

Ponieważ magazynowanie odpadów powinno być prowadzone w sposób selektywny, w przypadku miejsc magazynowania odpadów, w których magazynowane są różne rodzaje odpadów, zgodnie z treścią wniosku, w decyzji oraz załączniku nr 1 do decyzji dodano stosowne zapisy nt. magazynowania selektywnego i zamiennego. W przypadku odpadów magazynowanych w kontenerach, pojemnikach lub workach big bag, wnioskodawca potwierdził ich selektywne magazynowanie wskazując we wniosku, że: „dla poszczególnych kodów odpadów przypisany jest odrębny kontener, pojemnik, big bag opisany kodem odpadu, przeznaczony wyłącznie dla jednego rodzaju odpadów”.

W decyzji określono maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku, największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów oraz całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Mając na uwadze postanowienie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 6 listopada 2020 r., znak: DIŚ-III.435.8.2020.AT, z którego wynika, iż nie powinno się wskazywać „mas magazynowanych odpadów wytworzonych: maksymalnej i największej”, maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku, największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów oraz całkowitą pojemność (wyrażoną w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów określono jedynie dla odpadów kierowanych do przetwarzania w ramach instalacji objętych przedmiotowym pozwoleniem zintegrowanym.

W związku z wejściem w życie w dniu 1 stycznia 2021 r. rozporządzenia Ministra Klimatu z 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. poz. 1742) tutejszy organ dokonał analizy miejsc magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów w oparciu o zapisy wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego oraz przepisy przedmiotowego aktu prawnego. Ponieważ instalacja jest traktowana jako instalacja nowa, nie została ona objęta przepisami przejściowymi. Wnioskodawca wykazał spełnienie ww. przepisów.

W uzasadnieniu do projektu ww. rozporządzenia ustawodawca wyjaśnił, że właściwy organ może określić w decyzji administracyjnej inne bardziej szczegółowe wymagania zabezpieczające przed wydostawaniem się odorów poza nieruchomość, na której będzie prowadzone magazynowanie odpadów.

Zarówno w trakcie przeprowadzonych na terenie instalacji oględzin, jak również podczas kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przeprowadzonej przez wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska, z udziałem przedstawiciela tut. organu, na mocy art. 41a ustawy o odpadach, nie stwierdzono uciążliwości zapachowych. Ponadto w trakcie ww. nie zaobserwowano również aby wnioskodawca prowadził działalność objętą przedmiotowym wnioskiem. Powyższe potwierdzone zostało także przez przedstawicieli zakładu uczestniczących w wspomnianych oględzinach i kontroli. Z przedstawionych we wniosku informacji wynika jednocześnie, że na terenie przedmiotowego zakładu prowadzone jest również zbieranie odpadów. Działalność ta nie została jednak objęta zakresem niniejszego pozwolenia zintegrowanego.

Nie mniej jednak w związku z licznymi skargami mieszkańców na uciążliwości odorowe z przedmiotowej lokalizacji, które wpłynęły do tut. organu:

1. wskazane przez wnioskodawcę czasy magazynowania:
  - 1) innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [frakcji o wielkości 0-30 mm – tzw. frakcji podsitowej] – w przypadku ich magazynowania w magazynie nr 8,
  - 2) odpadów kuchennych ulegających biodegradacji (odpadów o kodzie 20 01 08), odpadów ulegających biodegradacji (odpadów o kodzie 20 02 01), odpadów z targowisk [frakcji ulegającej biodegradacji] (odpadów o kodzie 20 03 02), odpadowej masy roślinnej (odpadów o kodzie 02 01 03), surowców i produktów nienadających się do spożycia i przetwórstwa (odpadów o kodzie 02 03 04), produktów spożywczych przeterminowanych lub nieprzydatnych do spożycia (odpadów o kodzie 16 03 80), skratek (odpadów o kodzie 19 08 01), zawartości piaskowników (odpadów o kodzie 19 08 02) oraz ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych (odpadów o kodzie 19 08 05) – w przypadku ich magazynowania w magazynie nr 11c zostały w decyzji i w załącznikach nr 1 i nr 2 do decyzji skrócone z maksymalnie 7 dni do maksymalnie 72h;
2. w załączniku nr 1 do decyzji doprecyzowano, że wskazane we wniosku odpady magazynowane w magazynach nr 8 i 11c, mogące powodować uciążliwość odorową, w przypadku ich magazynowania w kontenerach i pojemnikach, powinny być magazynowane w zamykanych kontenerach i pojemnikach;

3. zamieszczone w decyzji oraz w załączniku nr 1 do niej informacje w zakresie magazynowania odpadów zostały napisane w oparciu o treść wniosku oraz załączony do niego Plan zarządzania odorami.

Ponadto z uwagi na fakt, że magazynowane w magazynie nr 9 odpady w postaci innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej] (odpadów o kodzie ex 19 12 12), zgodnie z zapisami wniosku magazynowane mogą być również w magazynie nr 38 – w decyzji i w załącznikach nr 1 i nr 2 do decyzji wskazano, że przedmiotowe odpady powinny być magazynowane w zamkniętym kontenerze przez okres nie dłuższy niż 72h.

W decyzji określono również wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów zgodnie z postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Ostrołęce z dnia 11 marca 2021 r., znak: MZ.5565.1.8.2019. W niniejszej decyzji i załączniku nr 1 do niej pominięto zatem wszelkie informacje w zakresie palności odpadów dopuszczonych do wytwarzania z uwagi na fakt, że dokumentem szczegółowo analizującym przedmiotową kwestię jest operat przeciwpożarowy.

W decyzji zamieszczono także dodatkowe wymagania w związku z ustanowionym zabezpieczeniem roszczeń, o którym mowa w art. 48a ustawy o odpadach.

Biorąc pod uwagę, że działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona przez MPK sp. z o.o., ul. Kołobrzaska 5, 07-401 Ostrołęka, zgodna jest z obowiązującymi przepisami, wojewódzkim planem gospodarki odpadami, miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego oraz wymogami najlepszej dostępnej techniki dla tego typu instalacji 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, tutejszy organ przychylił się do wniosku, wydając pozwolenie zgodnie z żądaniem strony.

Warunki przetwarzania odpadów w poszczególnych wariantach funkcjonowania instalacji i poza instalacją 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 o odpadach oraz art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska.

W celu systematycznej oceny spełniania przez instalację warunków określonych w pozwoleniu tutejszy organ udzielając pozwolenia zintegrowanego zobowiązał prowadzącego instalację do:

1. corocznego przekazywania informacji dotyczących ilości i rodzaju odpadów poddawanych przetwarzaniu oraz odpadów wytwarzanych w procesie przetwarzania odpadów, odrębnie dla każdego wariantu oraz dla manualnego przetwarzania odpadów wielkogabarytowych poza instalacją,
2. prowadzenia rejestru zawierającego daty rozpoczęcia i zakończenia odrębnie dla każdego procesu biologicznego przetwarzania i corocznego przekazywania ww. rejestrów,
3. wykonywania badań laboratoryjnych: innych niewymienionych odpadów [tzw. stabilizatu] (odpadów o kodzie 19 05 99) wytwarzanych w procesie przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) w części biologicznej instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów oraz

kompostu nieodpowiadającego wymaganiom (nienadającego się do wykorzystania) (odpadów o kodzie 19 05 03) wytwarzanego w wariantcie VI a także kompostu nieodpowiadającego wymaganiom (nienadającego się do wykorzystania) (odpadów o kodzie 19 05 03) wytwarzanego w wariantcie VII i przedstawiania ich wyników, z częstotliwością wskazaną w niniejszym pozwoleniu.

W celu zapewnienia spójności pomiędzy poszczególnymi częściami decyzji informacje dotyczące monitoringu (wykonywania badań laboratoryjnych) zamieszczono również w opisie stosowanej technologii.

Złożone przez mieszkańców i sąsiednie zakłady uwagi dotyczyły kwestii związanych z: powiązaniem władz spółki MPK sp. z o.o. z władzami spółki MPK PURE HOME sp. z o.o., a tym samym wiarygodności zapisów zawartych we wniosku i załączonych do wniosku oświadczeń, brakiem wywieszenia na terenie przedmiotowej instalacji zawiadomienia Marszałka Województwa Mazowieckiego z dnia 30 lipca 2021 r., znak: PZ-OP-II.7222.134.2020.MR, informującego, zgodnie z art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2021 r., poz. 247, z późn. zm.), o prowadzonym przez tut. organ postępowaniu w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji, bezumownym korzystaniu w całości z działek nr 151/1 i 293/32 w obrębie Ławy, które stanowią własność Zakładów Mięśnych „Pekpol Ostrołęka” S.A., brakiem ogrodzenia działki nr 151/2, na której jest przedmiotowa instalacja, od strony działek nr 151/1 i 293/32, wzmożonym oddziaływaniu akustycznym przedmiotowej instalacji w porze nocy na tereny zabudowy mieszkaniowej zlokalizowane w bliskim jej sąsiedztwie, odczuwaniem przez mieszkańców uciążliwości zapachowych związanymi z prowadzeniem przedmiotowej instalacji, pojawieniem się szczurów i karaluchów w okolicy instalacji, fruującymi jednorazowymi reklamówkami lub innymi lekkimi przedmiotami zanieczyszczającymi okoliczny las i posesje mieszkańców, blokowaniem ul. Przemysłowej przez samochody stojące w kolejce do załadunku lub rozładunku do zakładu, niebezpieczeństwem pożarowym, lokalizacją instalacji w sąsiedztwie zabudowy mieszkaniowej oraz w bezpośrednim sąsiedztwie zakładu przetwórstwa mięsa, posiadaniem przez prowadzącego instalację decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach (braku obowiązującej decyzji), niezgodności przedsięwzięcia z Miejscowym Planem Zagospodarowania Przestrzennego oraz nieuwzględnieniem w postępowaniu wszystkich stron, tj. Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie i Zakładów Mięśnych „PEKPOL Ostrołęka” S.A. w Ławach, nie stosowaniem separatorów do oczyszczania wód opadowych i wprowadzaniem ich do urządzeń kanalizacyjnych sąsiedniego zakładu mięsnego, co w konsekwencji może doprowadzić do zatrucia rzeki Czeczotka.

Analizując powyższe zarzuty i wnioski organ wziął je pod uwagę, mając jednocześnie na względzie obowiązujące przepisy prawa i całość informacji pozyskanych w toku postępowania.

Odnosząc się do uwag dotyczących:

1. powiązania władz spółki MPK sp. z o.o. z władzami spółki MPK PURE HOME sp. z o.o., a tym samym wiarygodności zapisów zawartych we wniosku i załączonych do wniosku oświadczeń, należy stwierdzić, że obszar analizy tut. Organu mógł dotyczyć kwestii wynikających ściśle z przepisów ustawy o odpadach oraz ustawy Poś, a z przedłożonych oświadczeń (w tym aktualizowanych w dniu 12 października 2021 r.) przez osoby wskazane w KRS, nie stwierdzono przesłanek do odmowy udzielenia pozwolenia zintegrowanego w myśl art.46 ustawy o odpadach i art. 186 ustawy Poś;

2. utraty przez MPK PURE HOME Sp. z o.o. sp.k. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji eksploatowanej na terenie województwa podlaskiego i w związku z tym zaistnienia przesłanki do odmowy wydania pozwolenia zintegrowanego dla spółki MPK sp.z o.o., informuje się, że z analizy materiału dowodowego zebranego w prowadzonym postępowaniu nie wynika, że zaistniały przesłanki do odmowy udzielenia pozwolenia zintegrowanego w myśl art.46 ustawy o odpadach i art. 186 ustawy Poś;
3. braku wywieszenia na terenie przedmiotowej instalacji zawiadomienia Marszałka Województwa Mazowieckiego z dnia 30 lipca 2021 r., znak: PZ-OP-II.7222.134.2020.MR, informującego, zgodnie z art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2021 r., poz. 247, z późn. zm.), o prowadzonym przez tut. organ postępowaniu w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej oraz obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, zlokalizowanej na działkach o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki – informuje się, że ww. zawiadomienie zostało odesłane do tut. urzędu z adnotacją kiedy zostało wywieszone i zdjęte z tablicy ogłoszeń na terenie przedmiotowej instalacji. Ponadto, prowadzący instalację, w odpowiedzi na wezwanie Marszałka Województwa Mazowieckiego z dnia 2 września 2021 r., do złożenia wyjaśnień w powyższej sprawie, w piśmie z dnia 7 września 2021 r. poinformował tut. organ, że dodatkowo skan zawiadomienia został wywieszony na bramie od strony zewnętrznej. Ponadto, wniesione w terminie 30 dni od dnia wywieszenia przedmiotowego zawiadomienia liczne sprzeciwy mieszkańców świadczą o tym, że mieszkańcy posiadali jednak dostęp do informacji o prowadzonym przez marszałka województwa postępowaniu w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji;
4. bezumownego korzystania w całości z działek nr 151/1 i 293/32 w obrębie Ławy, które stanowią własność Zakładów Mięśnych „Pekpol Ostrołęka” S.A. – w odpowiedzi na wezwanie Marszałka Województwa Mazowieckiego z dnia 2 września 2021 r., do złożenia wyjaśnień w powyższej sprawie, prowadzący instalację wyjaśnił w piśmie z dnia 7 września 2021 r., że nie korzysta bezumownie z ww. działek. W toku postępowania wnioskodawca wykazał, że posiada tytuł prawny do działek o numerach ewidencyjnych 293/31 w miejscowości Ławy i 151/2 w miejscowości Goworki, przy ul. Przemysłowej 45 w miejscowości Ławy, gmina Rzekuń, powiat ostrołęcki, województwo mazowieckie w postaci umowy dzierżawy, spełniającej ww. wymagania ustawowe;
5. braku ogrodzenia działki nr 151/2, na której jest przedmiotowa instalacja, od strony działek nr 151/1 i 293/32 – informuję, że w odpowiedzi na wezwanie Marszałka Województwa Mazowieckiego z dnia 2 września 2021 r., do złożenia wyjaśnień w powyższej sprawie, prowadzący instalację wyjaśnił w piśmie z dnia 7 września 2021 r., że teren instalacji jest również ogrodzony od strony działek nr 151/1 i 293/32;
6. wzmożonego oddziaływania akustycznego przedmiotowej instalacji w porze nocy na tereny zabudowy mieszkaniowej zlokalizowane w bliskim jej sąsiedztwie – informuję, że w odpowiedzi na wezwanie Marszałka Województwa Mazowieckiego z dnia 2 września 2021 r., do złożenia wyjaśnień w powyższej sprawie, prowadzący instalację wyjaśnił w piśmie z dnia 7 września 2021 r., że spółka MPK sp. z o. o. nie prowadzi działalności na terenie przedmiotowej instalacji, a występujący obecnie hałas wynika prawdopodobnie

z przeładunku prowadzonego przez MPK PURE HOME sp. z o. o. Z uwagi na skargi na nadmierny hałas w porze nocy na terenach chronionych akustycznie, prowadzącego instalację zobowiązano do wykonania pierwszego pomiaru hałasu, w porze dnia i nocy, w przeciągu 3 miesięcy od momentu uruchomienia przedmiotowej instalacji, z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu;

7. odczuwania przez mieszkańców uciążliwości zapachowych związanymi z prowadzeniem przedmiotowej instalacji - ze względu na zgłoszone tut. organowi przypadki odczuwania dokuczliwości odorowych w obiektach wrażliwych, tj. obszarach mieszkalnych Zakład zobligowano do wdrożenia i regularnego poddawania przeglądowi planu zarządzania odorami opracowanego zgodnie z BAT12, stanowiącego załącznik nr 2 do niniejszej decyzji oraz aktualizacji tego załącznika, w razie konieczności. Z uwagi na odnotowane skargi na uciążliwość zapachową w tej lokalizacji, prowadzącego instalację zobowiązano do okresowego monitorowania emisji odorów (przy jednoczesnym monitorowaniu emisji amoniaku i siarkowodoru z instalacji).

Prowadzący instalację zaproponował szereg rozwiązań technicznych ograniczających uciążliwości odorowe, które zapewniają spełnianie najlepszych dostępnych technik, a ponadto, zobowiązany został do wdrażania nowych działań w zakresie ograniczania emisji substancji złoonych oraz ich systematyczny monitoring z uwzględnieniem postępu naukowo-technicznego w tej dziedzinie;

8. pojawienia się szczerów i karaluchów w okolicy instalacji – informuje się, że zgodnie z art. 19 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego organy administracji publicznej przestrzegają z urzędu swojej właściwości rzeczowej i miejscowej. Adekwatnie do art. 1 pkt. 2 ustawy z dnia 14 marca 1985 r. o Państwowej Inspekcji Sanitarnej Państwowa Inspekcja Sanitarna jest powołana do realizacji zadań z zakresu zdrowia publicznego, w szczególności poprzez sprawowanie nadzoru nad warunkami higieny pracy w zakładach pracy. Ponadto elementy analizowane w toku postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego zostały szczegółowo określone w ustawie Poś oraz ustawie o odpadach. W przepisach tych nie wskazano aby organ prowadzący ww. postępowanie mógł analizować kwestie związane z obecnością na terenie zakładu gryzoni czy też owadów. W związku z powyższym tut. organ nie był uprawniony do analizowania przedmiotowej kwestii w ramach prowadzonego postępowania;
9. fruujących jednorazowych reklamówek lub innych lekkich przedmiotów zanieczyszczających okoliczny las i posesje mieszkańców – informuje się, że zarówno w trakcie przeprowadzonych na terenie instalacji oględzin, jak również podczas kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przeprowadzonej przez wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska, z udziałem przedstawiciela tut. organu, na mocy art. 41a ustawy o odpadach, nie stwierdzono aby wnioskodawca prowadził działalność objętą przedmiotowym wnioskiem. Powyższe potwierdzone zostało także przez przedstawicieli zakładu uczestniczących w wspomnianych oględzinach i kontroli. Zatem wspomniane powyżej zanieczyszczenia (reklamówki, lekkie przedmioty) nie pochodzą z instalacji, będącej przedmiotem niniejszego postępowania. Z przedstawionych we wniosku informacji wynika jednocześnie, że na terenie przedmiotowego zakładu prowadzone jest również zbieranie odpadów. Działalność ta nie została jednak objęta zakresem niniejszego pozwolenia zintegrowanego;
10. blokowania ul. Przemysłowej przez samochody stojące w kolejce do załadunku lub rozładunku do zakładu – informuję, że organem właściwym do uregulowania stanu

formalno-prawnego w zakresie transportu odpadów jest właściwy starosta. Mimo wszelkich ograniczeń nakładanych przez przepisy na swobodę przemieszczania odpadów i ustawowego obowiązku zagospodarowania ich przede wszystkim w miejscu powstawania względy społeczne, techniczne i ekologiczne powodują, że transport odpadów jest w większości wypadków nieuchronny. Uzasadnia go konieczność dostarczenia odpadów z miejsca powstania do miejsc, gdzie mogą być przetworzone w sposób bezpieczny dla ludzi i środowiska. Stosowanie przepisów o odpadach i ich transporcie pozwala do minimum ograniczyć negatywne skutki zagrożeń, jakie odpady stwarzają dla ludzi i środowiska, tj. wynikających również realizacji procesu transportowego: od miejsca powstawania odpadu – przez załadunek – transport – odbiór w miejscu przetwarzania. Dlatego prowadzący instalację winien dołożyć wszelkich starań, aby transport odpadów odbywał się w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami;

11. niebezpieczeństwa pożarowego – informuje się, że dokumentem szczegółowo analizującym przedmiotową kwestię jest operat przeciwpożarowy. Zgodnie z obowiązującymi przepisami wnioskodawca dołączył do wniosku o wydanie pozwolenie zintegrowanego operat przeciwpożarowy, zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, uzgodnione z komendantem powiatowym (miejskim) Państwowej Straży Pożarnej, wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej oraz postanowienie, o którym mowa w ust. 4c ustawy o odpadach. W związku z powyższym stosownie do art. 43 ust. 2 pkt. 7b ustawy o odpadach w niniejszej decyzji określono wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów zgodnie z postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Ostrołęce z dnia 11 marca 2021 r., znak: MZ.5565.1.8.2019. Ponadto pismem z dnia 22 lutego 2021 r. tut. organ zwrócił się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Ostrołęce o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, przedłożonego operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz przedłożonego postanowienia, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy. Postanowieniem z dnia 11 marca 2021 r., znak: MZ.5565.1.8.2019, Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Ostrołęce stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach przeciwpożarowych oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym uzgodnionym przez Komendanta postanowieniem z dnia 17 grudnia 2020 r., znak: MZ.5565.1.5.2019;
12. lokalizacją instalacji w sąsiedztwie zabudowy mieszkaniowej oraz w bezpośrednim sąsiedztwie zakładu przetwórstwa mięsa – informuję, iż kwestia ta nie była przedmiotem postępowania w sprawie o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Decyzje dotyczące możliwości lokalizacji instalacji na danym terenie podejmowane są przez organy samorządu gminnego, które regulują kwestie zagospodarowania przestrzennego w gminie (uchwalają miejscowy plan zagospodarowania lub w przypadku braku miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego określają sposoby zagospodarowania i warunki zabudowy terenu w drodze decyzji o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu);
13. posiadania przez prowadzącego instalację decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach (braku obowiązującej decyzji), informuje się, że w związku z wejściem w życie w dniu

1 stycznia 2017 r. ustawy z dnia 9 października 2015 r. o zmianie ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. poz. 1936, z późn. zm.) w chwili obecnej nie ma konieczności dołączania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. W związku z powyższym żądanie organu w tym zakresie byłoby nieuprawnione. Ponadto, zgodnie z treścią decyzji Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2016 r., znak: DOŚ-III.285.15.2016.DS „(...) w postępowaniu w przedmiocie pozwolenia zintegrowanego nie ma znaczenia, czy prawidłowe są decyzje uzyskane w procesie inwestycyjnym, w tym decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach. Wydanie pozwolenia na podstawie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach następuje w odrębnych postępowaniach i służy różnym celom. [...] Stanowisko przedstawione w decyzji środowiskowej jest uwzględnianie przez organy podejmujące decyzje o realizacji inwestycji, a pozwolenie zintegrowane do takich decyzji nie należy.” Dodatkowo w decyzji Ministra Środowiska z dnia 20 marca 2017 r., znak: DZŚ-III.285.24.2017.DS stwierdzono, że: „w postępowaniu w przedmiocie pozwolenia zintegrowanego Marszałek Województwa Masłowskiego nie rozstrzyga wiążąco co do wymagalności decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.” [...] „Trzeba podkreślić, że wydanie pozwolenia zintegrowanego, które jest jednym z pozwoleń na wprowadzanie substancji lub energii do środowiska, wymaganych po zrealizowaniu przedsięwzięcia oraz wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach następuje w odrębnych postępowaniach i służy różnym celom. Stanowisko przedstawione w decyzji środowiskowej jest uwzględnianie przez organy podejmujące decyzje o realizacji inwestycji, a pozwolenie zintegrowane do takich decyzji nie należy. Organ ochrony środowiska, działając w granicach przyznanych mu kompetencji, w pozwoleniu zintegrowanym nie rozstrzyga o lokalizacji przedsięwzięcia ani o budowie (rozbudowie) instalacji, ale określa prowadzącemu instalację warunki korzystania ze środowiska oraz obowiązki związane z eksploatacją instalacji np. dopuszczalną emisję, sposób postępowania z odpadami.” Analogiczne stanowisko zostało przedstawione również w innych rozstrzygnięciach organu drugiej instancji – m.in. w decyzjach Ministra Środowiska z dnia 30 marca 2018 r., znak: DZŚ-III.285.5.2018.DS oraz z dnia 21 grudnia 2018 r., znak: DZŚ-III.285.48.2018.DS. Tym samym przedstawiony w niniejszym punkcie zarzut uznać należy za bezpodstawny;

14. niezgodności przedsięwzięcia z Miejscowym Planem Zagospodarowania Przestrzennego informuje się, że stosownie do art. 3 ust. 1 ustawy z dnia 27 marca 2003 r. o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym uchwalanie miejscowych planów zagospodarowania przestrzennego należy do zadań własnych gminy. Gmina poprzez swoje organy, w zakresie swojej właściwości, podejmuje zatem czynności prowadzące do uchwalenia planów miejscowych. Tym samym decyzje dotyczące możliwości lokalizacji instalacji na danym terenie podejmowane są przez organy samorządu gminnego, które regulują kwestie zagospodarowania przestrzennego w gminie.

Mając zatem na uwadze art. 41 ust. 6a, w związku z art. 45 ust. 5, 8 i 9 ustawy o odpadach, tut. organ pismem z dnia 22 lutego 2021 r., znak:

PZ-OP-II.7222.134.2020.MR zwrócił się do Wójta Gminy Rzekuń o zaopiniowanie ww. przedsięwzięcia. Wójt Gminy Rzekuń nie wydał opinii w przedmiotowej sprawie, stąd zgodnie z art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach tut. organ przyjął, że wydano opinię pozytywną a realizacja przedmiotowego przedsięwzięcia zgodna jest z zapisami miejscowego Planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Rzekuń;



15. nieuwzględnieniem w postępowaniu wszystkich stron, tj. Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie i Zakładów Mięśnych „PEKPOL Ostrołęka” S.A. w Ławach, nie stosowaniem separatorów do oczyszczania wód opadowych i wprowadzaniem ich do urządzeń kanalizacyjnych sąsiedniego zakładu mięsnego, co w konsekwencji może doprowadzić do zatrucia rzeki Czeczotka – odnosząc się do uwag Zakładów Mięśnych „PEKPOL Ostrołęka” S.A. w kwestii nie uwzględnienia ww. zakładów oraz Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie jako stron postępowania, w myśl art. 185 ustawy Poś, z uwagi na „(...) wprowadzanie przez wnioskodawcę ścieków do wód poprzez urządzenia kanalizacyjne Zakładów Mięśnych „PEKPOL Ostrołęka” S.A. w Ławach (...) wyjaśnić należy, iż podmioty, o których mowa w [art. 212 ust. 1](#) ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne są stronami postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego obejmującego korzystanie z wód obejmujące pobór wód lub wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Zgodnie z art. 202 ust. 1 cyt. ustawy, jeżeli ustawa nie stanowi inaczej, w pozwoleniu zintegrowanym ustala się warunki emisji na zasadach określonych dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4, pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, bez zalecania jakiegokolwiek techniki czy technologii.

Zatem podkreślić należy, że pozwolenie zintegrowane nie określa warunków wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych, substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego. Zgodnie z przepisami prawa, na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, wymagane jest posiadanie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

Obowiązek posiadania pozwolenia wodnoprawnego na szczególne korzystanie z wód na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego określone w przepisach wydanych na podstawie art. 100 ust. 1 dotyczy wytwórcy ścieków przemysłowych. (art. 391 ustawy Prawo wodne). Pozwolenie takie wnioskodawca uzyskał decyzją Dyrektora Zarządu Zlewni w Ostrołęce Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie z 14 maja 2018 r. znak: BI.ZUZ.5.421.93.2018.ŁB zmienioną decyzją z 29 maja 2019 r. znak: BI.ZUZ.5.421.118.2018.ŁB.

Reasumując, skoro wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego nie dotyczył poboru wód powierzchniowych i podziemnych oraz wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi z przedmiotowej instalacji, to tym samym Zakłady Mięsne „PEKPOL Ostrołęka” S.A. i Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie nie stały się stronami postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Wody opadowe i roztopowe nie są przedmiotem pozwolenia zintegrowanego stosownie do art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Poś.

Zgodnie z art. 204 ust. 1 ustawy Poś instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego spełniają wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik, a w szczególności nie mogą powodować przekroczenia granicznych wielkości emisyjnych.

We wniosku oceniono stan spełnienia przez instalację wymogów konkluzji BAT oraz przedstawiono analizę dotrzymywania przez instalację wielkości granicznych substancji określonych w konkluzjach BAT.

We wniosku przedstawiono wyniki obliczeń rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu z uwzględnieniem wszystkich źródeł emisji zorganizowanej i niezorganizowanej,

zlokalizowanych na terenie, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny. Z obliczeń rozkładu stężeń substancji w powietrzu wynika, że określone we wniosku emisje substancji nie powodują przekraczania 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), poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny. We wniosku wykazano także, iż dotrzymany jest poziom dopuszczalny dla pyłu zawieszonego PM<sub>2,5</sub> określony w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r. poz. 845).

W związku z powyższym, ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza określono w wielkościach wnioskowanych przez stronę, dla warunków normalnego funkcjonowania instalacji, przy jej prawidłowej eksploatacji.

Zgodnie z art. 211 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji określono wielkości dopuszczalnej emisji dla takich samych okresów i tych samych warunków odniesienia, co graniczne wielkości emisyjne określone w konkluzjach BAT, na poziomie gwarantującym ich dotrzymanie.

Zgodnie z art. 211 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji określono zakres i sposób monitorowania wielkości emisji substancji do powietrza zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT. Jednocześnie nałożono obowiązek przekazywania ww. danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, określając wymagany termin przekazywania powyższych informacji.

W decyzji określone zostało usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.

W decyzji 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 wyłączenia instalacji, jak również warunków wprowadzania do środowiska substancji w trakcie rozruchu i w trakcie wyłączenia, ponieważ z wniosku wynika, że ze względu na specyfikę instalacji nie pracuje ona w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Ze względu na usytuowanie instalacji oraz skalę jej oddziaływania na środowisko w pozwoleniu nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych.

Instalacja nie korzysta bezpośrednio z ujęcia wód podziemnych ani powierzchniowych. Na potrzeby technologiczne instalacji, tj. cele porządkowe (mycie nawierzchni hali sortowni) jak i procesowe (opcjonalne zraszanie biofiltrów oraz uzupełniające nawilżanie materiału w procesach biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) oraz biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII) ) zaopatrzenie w wodę realizowane jest z sieci wodociągowej Zakładów Mięśnych PEKPOL Ostrołęka S.A.

Techniki wymienione i opisane w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE nie mają nakazowego, ani wyczerpującego charakteru.

W zakresie gospodarki wodnej wskazano techniki możliwie do ogólnego stosowania mające na celu optymalizację zużycia wody, zmniejszenie ilości wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczenie emisje do gleby i wody. Nie ma zatem obowiązujących ścisłych wytycznych, czy wskaźników szacunkowych ilości wody zużywanej na poszczególne cele dla przemysłu przetwarzania odpadów.

Mając na względzie powyższe w pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy Poś, ilość wody zużywanej na potrzeby instalacji zgodnie z prognozą wskazaną we wniosku. Prowadzącego instalację zobowiązano do przekazywania do tut. organu bilansu zużycia wody przeznaczonej na cele procesowe, do 31 stycznia, za poprzedni rok kalendarzowy.

Instalacja jest źródłem ścieków przemysłowych w postaci ścieków z mycia posadzek hali technologicznej sortowni, mat dezynfekcyjnych oraz odcieków z miejsc magazynowania odpadów – zwane w dalszej części decyzji „Strumień 1” – które kierowane są do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych, tj. do kanalizacji Zakładów Mięśnych PEKPOL Ostrołęka S.A.

Ponadto powstają ścieki przemysłowe z części biologicznej instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów przeznaczonej do biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) oraz biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII) , w postaci odcieków z reaktorów komorowych oraz odcieków z biofiltrów komorowych – zwane w dalszej części decyzji „Strumień 2” – które gromadzone są w jednym, szczelnym, podziemnym, wykonanym z karbowanego tworzywa sztucznego zbiorniku bezodpływowym (wspólnym dla wszystkich reaktorów) o pojemności 2 m<sup>3</sup> i zawracane ich do procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej lub biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne lub, w przypadku ich nadmiaru, przekazywane za pomocą wozów asenizacyjnych do oczyszczalni ścieków. Recyrkulacja odcieków jest zgodna z BAT 35.

W przypadku ścieków przemysłowych nie następuje zrzut bezpośredni według definicji użytych w ww. Decyzji Komisji Europejskiej tj. Konkluzji BAT. Organ określił poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego.

Ilość powstających odcieków jest uzależniona od ilości zużywanej wody do celów procesowych (nawilżanie materiału wsadowego), jakości materiału wsadowego jak również fazy prowadzonego procesu i warunków atmosferycznych (wilgotności powietrza). Biorąc jednak pod uwagę fakt, że prawidłowy przebieg biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) oraz biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII) nie może być uzależniony od niedoborów czy braku odcieków (z uwagi na wymaganą wilgotność materiału biologicznego), w celu wspomaganie procesu biologicznego przetwarzania odpadów stosowane jest również, jak wspomniano powyżej, nawilżanie wodą z sieci wodociągowej.

Biorąc pod uwagę powyższe, w pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy Poś, ilość, stan i skład ścieków przemysłowych z instalacji. Przepisy ww. ustawy

stanowią o konieczności określenia w pozwoleniu zintegrowanym ilości, stanu i składu wyłącznie ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi.

Pozwolenie na wprowadzanie ww. ścieków do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innych podmiotów, wnioskodawca uzyskał decyzją Dyrektora Zarządu Zlewni w Ostrołęce Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie z 14 maja 2018 r. znak: BI.ZUZ.5.421.93.2018.ŁB zmienioną decyzją z 29 maja 2019 r. znak: BI.ZUZ.5.421.118.2018.ŁB.

W niniejszej decyzji określono poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego – zgodnie z BAT 20 Tabela 6.2 określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Dostosowano procedury monitorowania emisji do wody zgodne z wnioskiem oraz z zapisami konkluzji BAT 7. W ramach BAT emisje do wody z mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów należy monitorować zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Poś, 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 nie wiąże się z produkcją (wytwarzaniem) i wykorzystaniem 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 uchylające dyrektywy 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 substancje stwarzające ryzyko wykorzystywane i uwalniane w wyniku funkcjonowania instalacji, jak również przedstawił propozycje dotyczące sposobu i częstotliwości wykonywania badań. Ponadto wnioskodawca wykazał, że środki techniczne i organizacyjne zastosowane na terenie i w trakcie pracy instalacji, pozwolą ograniczyć do minimum możliwość zanieczyszczenia nimi gleby, ziemi i środowiska wodno-gruntowego. Dla określenia aktualnego stanu środowiska gruntowo-wodnego pod kątem zawartości wybranych wskaźników zanieczyszczeń na analizowanym terenie, wykonano szczegółowe analizy chemiczne próbek gruntu. Z uwagi na brak możliwości pomiaru (brak wody w otworach badawczych) nie przeprowadzono pomiarów zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych. Podczas prac terenowych i laboratoryjnych dokonano poboru próbek gleby metodami akredytowanymi. Niezależnie od akredytowanego poboru, całość oznaczeń laboratoryjnych prowadzono w akredytowanych laboratoriach, z wykorzystaniem rekomendowanych metod analitycznych dla poszczególnych, przewidzianych do oznaczenia rodzajów związków i substancji. Przeprowadzona analiza dostępnych wyników badań wykazała, że na terenie instalacji nie obserwuje się zanieczyszczenia gleby i ziemi.

Mając na względzie powyższe, w pozwoleniu określono, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy Poś, zakres, sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko. Zakres przewidzianych analiz gruntów będzie obejmował wskaźniki, które posiadają wartości normowe określone w obowiązujących przepisach.

Z pomiarów hałasu emitowanego do środowiska z terenu instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów wynika, że na granicy terenów chronionych nie wystąpią przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, określonych 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, w odniesieniu do instalacji, tereny podlegające ochronie akustycznej stanowią tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej.

Ponadto, ze względu na liczne protesty mieszkańców gminy Rzekuń, a także bliskie sąsiedztwo terenów chronionych akustycznie oraz z uwagi na ważny interes społeczny, tut. organ zobowiązał prowadzącego instalację do przeprowadzenia pierwszego pomiaru hałasu dla pory dnia i nocy w terminie do 3 miesięcy po uruchomieniu przedmiotowej instalacji z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu.

W związku ze zgłoszonymi uciążliwościami na obecnie prowadzoną działalność na tym samym terenie przez inny podmiot gospodarczy z zakresu spraw sanitarnych, bezpieczeństwa i higieny pracy oraz drogowych, należy podkreślić, iż nie są to kompetencje tut. organu ochrony środowiska.

Wnioskodawca przedłożył tut. organowi wyjaśnienia, iż na terenie, na którym jest zlokalizowana instalacja objęta wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego nie prowadzi działalności związanej z gospodarką odpadami.

Ze względu na usytuowanie instalacji oraz skalę jej oddziaływania na środowisko w pozwoleniu nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych.

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 zużywanej wody i energii istotnych z punktu widzenia wymagań ochrony środowiska, jak również zawarto obowiązek monitorowania procesów technologicznych poprzez prowadzenie ewidencji ilości zużywanych surowców, materiałów, wody, 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 Poś, w decyzji niniejszej określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

Organ ochrony środowiska może odmówić wydania pozwolenia w sytuacjach ściśle określonych w art. 186 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 46 ustawy o odpadach.

Zgromadzony w sprawie materiał dowodowy wskazuje, że brak jest przesłanek do odmowy wydania przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Pozwolenie zintegrowane jest pozwoleniem na wprowadzanie do środowiska substancji lub energii, w którym ustala się warunki emisji na zasadach określonych dla poszczególnych rodzajów pozwoleń sektorowych.

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

### **Pouczenie**

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

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Mazowieckiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Mazowieckiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez stronę postępowania, decyzja niniejsza staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, że decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania po jego wpływie do organu.

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 9 grudnia 2020 r. na rachunek bankowy Urzędu m.st. Warszawy, Centrum Obsługi Podatnika; nr konta: 21 1030 1508 0000 0005 5000 0070.

Otrzymują:

1. MPK sp. z o.o.  
ul. Kołobrzaska 5  
07- 401 Ostrołęka
2. aa