



Warszawa, 17 grudnia 2021 r.

PZ-OP-II.7222.83.2020.AT

DECYZJA Nr 106/21/PZ.Z

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735, z późn. zm.), dalej Kpa, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 214 ust. 5 i art. 378 ust. 2a pkt 1 i 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973), dalej ustawa Poś, w związku z art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. poz. 1592, późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej w Płońsku sp. z o.o., z siedzibą przy ul. Adama Mickiewicza 4, 09-100 Płońsk,

zmienia się

decyzję Marszałka Województwa Mazowieckiego z dnia 27 kwietnia 2016 r., znak: PZ-I.7222.77.2016.WŚ, zmienioną decyzją Nr 77/18/PZ.Z z dnia 4 września 2018 r., znak: PZ-II.7222.48.2017.AT, udzielającą Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej w Płońsku sp. z o.o., ul. Adama Mickiewicza 4, 09-100 Płońsk (REGON: 130314574, NIP: 567-000-41-26), na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej, zlokalizowanej w Poświętnem, gm. Płońsk, powiat płoński, w następujący sposób:

- 1) w części II. ust. 3 pkt 3.1 otrzymuje brzmienie:

„ 3.1. Część mechaniczna instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów

Część mechaniczna instalacji zlokalizowana jest w hali technologicznej sortowni – obiekcie stalowym o powierzchni zabudowy 2 734,36 m² oraz powierzchni użytkowej 2 690,83 m². Hala posiada utwardzone, szczelne, betonowe podłoże (uszczelnione dodatkowo folią PEHD o gr. 1,5 mm) z systemem odprowadzania odcieków do systemu kanalizacyjnego, system wentylacji mechanicznej oraz system dezodoryzacji zapachów i osiadania pyłów.

W obrębie hali wydzielona została strefa przyjęcia i wstępnego magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych o powierzchni ok. 870,0 m².

Hala sortowni połączona jest z wiatą-zadaszeniem – obiektem stalowym o powierzchni zabudowy 342,90 m² oraz powierzchni użytkowej 307,03 m². Wiatą-zadaszenie posiada trzy ściany boczne (czwartą ścianę stanowi ściana hali sortowni) oraz utwardzone, szczelne, betonowe podłoże z systemem odprowadzania odcieków do systemu kanalizacyjnego i system wentylacji mechanicznej. Obiekt ten przeznaczony jest do przyjęcia i wstępnego magazynowania odpadów surowcowych pochodzących z selektywnej zbiórki.

W skład linii technologicznej części mechanicznej instalacji wchodzi:

1. Układ przygotowania i załadunku odpadów:
 - rozrywarka worków,
 - przenośnik kanałowy,
 - przenośnik wznoszący;
2. Sito bębnowe trzyfrakcyjne umożliwiające rozdział odpadów na frakcje o wielkości 0-80 mm, 80-340 mm, powyżej 340 mm;
3. Separator metali żelaznych nr 1 zlokalizowany w układzie transportu frakcji o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcji podsitowej);
4. Separator metali żelaznych nr 2 zlokalizowany w układzie transportu frakcji o wielkości 80-340 mm;
5. Separatory optopneumatyczne NIR (7 szt.) zlokalizowane w układzie transportu frakcji 80-340 mm, w tym 3 szt. w systemie tzw. tracksortingu:
 - a) separator NIR 2800 tworzyw sztucznych
 - b) separator NIR 2100 folii
 - c) separator NIR 2100 PET bezbarwny/PET zielony (tracksorting)
 - d) separator NIR 2000 PE+tetrapak/PP (tracksorting)
 - e) separator NIR 1500 PET niebieski/PET mix kolorów (tracksorting)
 - f) separator NIR 2000 papieru
 - g) separator NIR 1400 preRDF
6. Kabiny sortownicze:
 - a) kabina nr 1 – kabina wstępna sześciostanowiskowa – do wstępnej segregacji odpadów,
 - b) kabina nr 2 – kabina siedmiostanowiskowa w układzie transportu frakcji 80-340 mm, w której następuje doczyszczanie tworzyw sztucznych i metali żelaznych (PET niebieski, PET mix kolorów, PE-tetrapak, PP, metale żelazne)
 - c) kabina nr 3 – kabina w układzie transportu frakcji 80-340 mm, która jest podzielona na kabinę 3-2D (czterostanowiskową), gdzie następuje segregacja i doczyszczanie folii oraz na kabinę 3-3D (czterostanowiskową), gdzie następuje doczyszczanie tworzyw sztucznych przestrzennych (PET bezbarwny i PET zielony),
 - d) kabina nr 4 - kabina (sześciostanowiskowa) w układzie transportu frakcji 80-340 mm, w której następuje doczyszczanie papieru,
 - e) kabina nr 5 - kabina (czterostanowiskowa) w układzie transportu frakcji 80-340 mm, w której następuje doczyszczanie preRDF,
 - f) kabina nr 6 - kabina (jednostanowiskowa) w układzie transportu frakcji 80-340 mm, w której następuje doczyszczanie balastu,
 - g) kabina nr 7 – kabina (czterostanowiskowa) w układzie transportu frakcji powyżej 340 mm, w której następuje doczyszczanie segregacja folii, kartonu i preRDF.
7. Automatyczna prasa belująca z perforatorem do butelek;
8. Układ transportu odpadów – system przenośników taśmowych, łańcuchowych, w tym kanałowych, transportujących poszczególne strumienie odpadów między elementami części mechanicznej instalacji;

9. Automatyczna stacja załadunku kontenerów na pozostałości z sortowania (balast);
10. Automatyczna stacja załadunku kontenerów na frakcję o wielkości 0-80 mm (frakcję podsitową);
11. Stacja sprężonego powietrza eksploatowana na potrzeby separatorów optopneumatycznych;
12. System sterowania i kontroli procesu.”

2) w części II. ust. 4 pkt 4.1 otrzymuje brzmienie:

„4.1 Wariant I – przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych

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

MECHANICZNE PRZETWARZANIE ZMIESZANYCH ODPADÓW KOMUNALNYCH

Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest na linii technologicznej w hali sortowni.

Przeznaczone do przetwarzania odpady zmieszane, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do hali sortowni i rozładowywane w części magazynowej hali – w przeznaczonej do tego celu strefie przyjęcia i wstępnego magazynowania zmieszanych odpadów komunalnych o powierzchni ok. 870,0 m².

Z tej strefy odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej do rozrywarki worków lub bezpośrednio na przenośnik kanałowy 001-00. Przed i w trakcie załadunku odpadów na rozrywarkę worków lub przenośnik 001-00 dokonywana jest kontrola wizualna strumienia odpadów mająca na celu wyeliminowanie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną (np. odpadów wielkogabarytowych, budowlanych, dużych elementów z metali i tworzyw sztucznych, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz łatwo identyfikowalnych odpadów niebezpiecznych).

Ze stacji nadawczej odpady podawane są na przenośnik wznoszący 002-00.

Następnie strumień odpadów trafia na przenośnik sortowniczy 003-00 umieszczony w kabinie wstępnej segregacji 004-00 (kabina nr 1). Kabina jest wyposażona w 4 rynny zrzutowe oraz 2 dodatkowe zsypy do pojemników 1200 l. Pod kabiną jest miejsce umożliwiające umieszczenie 2 kontenerów hakowych o wysokości 2,5 m. W kabinie tej następuje manualne wysegregowanie odpadów mogących zakłócić dalszy proces segregacji, opakowań szklanych, folii czy kartonów. Dodatkowo istnieje tu możliwość wydzielenia identyfikowalnych odpadów problemowych, takich jak np.: baterie, farby, lakiery, akumulatory, kanistry, tekstylia. Odpady problemowe są zbierane w pojemnikach umieszczonych w kabinie sortowniczej.

Następnie strumień odpadów trafia poprzez przenośnik wznoszący 005-00 i 028-00 do sita bębnowego 006-00, w którym następuje rozdział odpadów na trzy frakcje – frakcję o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcję podsitową), frakcję o wielkości 80-340 mm (tzw. frakcję średnią) i frakcję o wielkości powyżej 340 mm (tzw. frakcję grubą).

Fracja podsitowa o wielkości 0-80 mm zbierana przez przenośnik wznoszący 008-00 trafia do automatycznej stacji załadunku kontenerów składającą się z dwóch kontenerów hakowych o pojemności min. 30 m³, długości co najmniej 6,0 m, wysokości co najmniej 2,25 m i standardowej szerokości normatywnej 2,3 m z systemem ich automatycznego tj. dwupunktowego załadunku dla każdego z obydwu kontenerów. System załadunku jest realizowany poprzez układ 3 przenośników rewersyjnych (050-00, 051-00 i 052-00) oraz separator nadtaśmowy metali żelaznych nr 1 (053-00), z którego metale żelazne kierowane są do pojemnika samowyładowczego o pojemności 1200 dm³.

Zapełnienie kontenerów 30 m³ oraz konieczność wywozu jest sygnalizowana w informatycznym systemie sterowania i kontroli. Po zebraniu stosownej ilości, frakcja ta transportowana jest do części biologicznej instalacji w celu dalszej obróbki.

Fracja średnia 80-340 mm odsiewana zostaje na przenośnik zbierający 010-00 i dalej kierowana na przenośnik wznoszący 009-00 do separatora metali żelaznych nr 2 (012-00). Wysegregowane metale żelazne trafiają na przenośnik sortowniczy 029-00 w małej kabinie będącej częścią kabiny nr 2 (043-00), gdzie następuje doczyszczanie i skierowanie metali żelaznych do pojemnika samowyładowczego. Zanieczyszczenia bocznym przesypem są wrzucane do przenośnika bunkrowego będącego buforem dla frakcji wysokokalorycznej preRDF.

Odpady po przejściu przez separator metali żelaznych nr 2 trafiają na przenośnik 109-00, 110-00 i dalej na przenośnik przyśpieszający 111-00 podający pod działanie pierwszego separatora NIR 2800 (112-00). Pozytywnie wysegregowana frakcja tworzyw sztucznych trafia na przenośnik 116-00 i dalej do separatora balistycznego 117-00.

Fracja drobna wydzielona w separatorze balistycznym o granulacji < 50 mm zostanie skierowana na przenośnik 156-00 i dalej na 152-00 do przenośnika bunkrowego 021-00 zbierającego frakcje wysokokaloryczną. Po zapełnieniu frakcja ta jest kierowana do prasy belującej celem sprasowania.

Tworzywa sztuczne 2D (płaskie) wydzielone na separatorze balistycznym są kierowane na przenośnik przyśpieszający 118-00 podającym pod separator folii NIR 2100 (119-00). Pozytywnie wystrzelona folia trafia za pośrednictwem przenośnika 153-00 i 120-00 na przenośnik sortowniczy 122-00 do kabiny nr 3-2D. W przypadku zapotrzebowania odbiorców istnieje tu możliwość podziału folii na transparentną i kolorową. Pod kabiną w tej części znajdują się dwa boksy zarezerwowane dla tych frakcji. Jedna para zsyków jest przeznaczona dla zanieczyszczeń, które po wysegregowaniu trafiają na dwa przenośniki 123-00, 124-00 i dalej 125-00 do przenośnika bunkrowego 040-00 zbierającego frakcję wysokokaloryczną. Po zapełnieniu również frakcja ta jest kierowana do prasy belującej celem sprasowania.

Negatywnie wydzielona frakcja za separatorem NIR folii 2100 (119-00) jest zbierana na przenośniku 126-00 i kierowana dalej przenośnikiem 127-00 i 152-00 do przenośnika bunkrowego 021-00.

Tworzywa sztuczne 3D (przestrzenne) wydzielone na separatorze balistycznym są kierowane na jedną połowę przenośnika 130-00 podzielonego wzdłużnie i dalej na przenośnik 131-00 podającym na przenośnik przyspieszający 132-00. Tu odpad jest poddany działaniu pierwszego separatora 3D NIR 2100 (133-00), który pracuje wraz z dwoma pozostałymi separatorami (140-00 i 146-00) w tracksortingu. Polega to na dwukrotnym podaniu frakcji 3D działaniu separatorów

optycznych. Zwiększa się przez to elastyczność i stopień wykorzystania separatorów przy segregacji odpadów na poszczególne frakcje materiałowe.

Pozytywna frakcja - PET bezbarwny - wysegregowana na separatorze 133-00 jest kierowana za pośrednictwem przenośników 134-00, 135-00 i 136-00 na przenośnik sortowniczy 137-00 podający do kabiny sortowniczej 023-00 – kabiny nr 3-3D. Pod kabiną znajdują się dwa boksy zarezerwowane dla dwóch różnych frakcji 3D, tj. PET bezbarwny i PET zielony. Zanieczyszczenia są zrzucane za pośrednictwem dwóch zrzutów głównych na przenośniki pomocnicze 123-00, 124-00, 125-00 i dalej do przenośnika bunkrowego 040-00.

Negatywna frakcja po pierwszym separatorze NIR 3D jest kierowana przenośnikiem 138-00 na przenośnik przyspieszający 139-00 podający pod drugi separator 3D NIR 2000 (140-00) będącym w tracksortingu. Jest to separator z 2009 roku, doposażony o najnowsze oprogramowanie. Frakcja pozytywnie wystrzelona – PE + opakowania terapak - trafia na przenośnik 141-00 i na przenośnik sortowniczy 142-00 zabudowany w kabinie sortowniczej 043-00 - kabinie nr 2. Pod kabiną znajdują się 3 boksy przeznaczone dla 3 różnych frakcji materiałowych. Dla zanieczyszczeń jest zabudowany jeden przesyp skierowany na przenośnik 128-00 podający do przenośnika bunkrowego 021-00.

Frakcja negatywna po drugim separatorze 3D NIR 2000 (1400-00) przenośnikiem 143-00 i 144-00 jest kierowana na przenośnik przyspieszający 145-00 podający pod trzeci separator 3D NIR 1500 (146-00). Pozytywnie wystrzelona frakcja materiałowa – PET niebieski - trafia na przenośnik zbierający 147-00 i dalej na przenośnik sortowniczy 148-00. Jest on zabudowany w kabinie sortowniczej 043-00 – kabinie nr 3-3D, wyposażonej w dwie pary zsyków nad dwoma boksami. Jedna para zsyków jest przeznaczona na zanieczyszczenia kierowane na przenośnik 128-00 i dalej do przenośnika bunkrowego 021-00.

Negatywna frakcja po pierwszym przejściu po trzecim separatorze 3D NIR 1500 (146-00) trafia na przenośnik 149-00 i 150-00, który zawraca pozostałą po wszystkich procesach frakcję ponownie na przenośnik 130-00. Cały wyżej opisany proces jest powtarzany, jednakże z innymi wariantami programowymi dla separatorów optycznych, w ten sposób, że na NIR 2100 (133-00) wystrzeliwany jest PET zielony, na NIR 2000 (140-00) – PP, a na NIR 1500 (146-00) – PET mix kolorów. Wszystkie przenośniki biorące udział w tracksortingu są podzielone wzdłużnie.

Po drugim przejściu po trzecim separatorze 3D NIR 1500 (146-00), resztkowa ilość odpadów trafia na przenośnik 151-00 i dalej na przenośnik 152-00 i ostatecznie jest zbierana w przenośniku bunkrowym 021-00. Tak kończy się proces tracksortingu.

Negatywna frakcja po pierwszym separatorze NIR 2800 (112-00) tworzyw sztucznych jest kierowana przenośnikiem 113-00, 114-00 na przenośnik 031-00 podający na przenośnik przyspieszający 032-00, na którym zabudowany jest separator papieru NIR 2000 (044-00). Za separatorem papieru pozytywnie wydzielona frakcja trafia na przenośnik 034-00 i dalej na przenośnik sortowniczy 035-00 w kabinie nr 4 (042-00). Zanieczyszczenia są wybierane do zsyków głównych na przenośnik zbierający 036-00 kierujący odpad do przenośnika bunkrowego 040-00. Negatywna frakcja po separatorze papieru spada na przenośnik przyspieszający 033-00 podający odpad pod działanie separatora preRDF NIR 1400 (045-00). Pozytywnie wydzielona frakcja spada na przenośnik sortowniczy 037-00 w kabinie nr 5 (043-00), na którym następuje doczyszczanie z zanieczyszczeń, pozostała na przenośniku frakcja jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego (preRDF) trafia do przenośnika bunkrowego 040-00.

Za separatorem preRDF NIR 1400 (045-00) nie wydzielona frakcja materiałowa trafia na przenośnik 038-00 przechodzący przez kabinę nr 6 doczyszczania balastu, a następnie na przenośnik 039-00 i 030-00 podający do zewnętrznej stacji załadunku balastu tj. prasokontenerów.

Frakcja powyżej 340 mm po przesianiu na sicie obrotowym 006-00 trafia na przenośnik rewersyjny 101-00. W podstawowej funkcji transportuje on materiał na przenośnik sortowniczy 102-00 podający do nowej kabiny sortowniczej nr 7 (155-00), która wyposażona jest w dwie pary zsyków głównych, np. na folie i karton. Pierwsza para zsyków trafia pod kabinę do dużego kontenera 32 m³. Frakcja z następnej pary zsyków trafia do przenośnika bunkrowego 104-00. Pozostała na przenośniku frakcja jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego (preRDF) trafia do kolejnego przenośnika bunkrowego 103-00.

Kontener 32 m³ jest opróżniany za pomocą samochodu hakowiec, natomiast rozładunek przenośników bunkrowych następuje sukcesywnie zgodnie według potrzeb.

Zebrany w przenośnikach bunkrowych surowiec/komponent do produkcji paliwa alternatywnego (preRDF) trafia na przenośnik łańcuchowy 105-00 i dalej na 106-00, 107-00 i 108-00. Z przenośnika 108-00 rozładunek odbywa się na przenośnik kanałowy podający do prasy belującej celem sprasowania. Sprasowane bele surowców są następnie transportowane za pomocą wózka widłowego do magazynu surowców wtórnych.

W niektórych uzasadnionych przypadkach kierunek pracy przenośnika 101-00 może zostać zmieniony na odwrotny (tj. w kierunku przenośnika 010-00), wówczas cała frakcja powyżej 340 mm zostaje połączona z frakcją średnią i skierowana na najbardziej zautomatyzowaną część linii sortowniczej.

W każdej kabinie sortowniczej znajdują się pojemniki do zbierania baterii i akumulatorów małowoltowych oraz leków. W kabinach sortowniczych nr 2, 3-2D, 3-3D, 4, 5, 6 i 7 znajdują się również pojemniki (worki) do zbierania opakowań aluminiowych.

Wydzielone w procesie technologicznym odpady papieru i tektury, tworzyw sztucznych, opakowań wielomateriałowych, tekstyliów oraz komponentu do produkcji paliwa alternatywnego przed procesem magazynowania poddawane są belowaniu w prasie belującej. Pozostałe surowce wtórne po zebraniu stosownej ilości kierowane są bezpośrednio do miejsc magazynowania. Pozostałość po sortowaniu (balast) kierowana jest do prasokontenerów do balastu.

BIOLOGICZNE PRZETWARZANIE FRAKCJI PODSITOWEJ

Biologiczne przetwarzanie frakcji podsitowej pochodzącej ze zmieszanych odpadów komunalnych prowadzone jest dwuetapowo w części biologicznej instalacji. Pierwszy etap procesu (etap intensywnej obróbki) prowadzony jest w pięciu (lub opcjonalnie sześciu) reaktorach żelbetonowo-membranowych (system BIODEGMA), drugi etap (etap dojrzewania) na placu dojrzewania zlokalizowanym w sąsiedztwie ww. reaktorów, zgodnie z poniższym opisem.

Frakcja podsitowa wydzielona w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych transportowana jest z części mechanicznej instalacji, a następnie załadowywana do reaktora przy wykorzystaniu ładowarki kołowej. Wysokość odpadów w reaktorach nie powinna przekraczać 2,0 m. Po załadunku odpadów do reaktora następuje zamknięcie wrót i skrzydeł zadaszenia.

W reaktorach materiał wsadowy podlega intensywnej obróbce biologicznej przez okres minimum 2 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości AT_4 poniżej 20 mg O_2/g suchej masy. W okresie tym odpady poddawane są procesom:

Intensywnego napowietrzania

Proces napowietrzania pryzm prowadzony jest przy wykorzystaniu wentylatorów, rozdzielaczy powietrza oraz systemu kanałów napowietrzających, umieszczonych w posadzce reaktorów. Nawiew powietrza następuje od dołu poprzez kanały w systemie tłoczącym. Odprowadzanie powietrza odbywa się przez membranę pokrywającą dach i drzwi reaktorów. Membrana zapobiegać powinna przedostawaniu się nieoczyszczonego powietrza do atmosfery.

Ujmowania odcieków

Odwadnianie tuneli kompostowych prowadzone jest przy wykorzystaniu tych samych kanałów, które stosowane są do wprowadzania powietrza technologicznego. Ujmowane odcieki kierowane są do systemu kanalizacji, skąd trafiają bezpośrednio do urządzeń oczyszczalni ścieków stanowiącej własność wnioskodawcy.

Nawadniania

Nawadnianie odpadów prowadzone jest w przypadku zbyt dużego przesuszenia materiału wsadowego. Proces ten realizowany jest przy wykorzystaniu instalacji nawadniającej (rurociągów z dyszami zamontowanymi w kalenicy dachu każdego z reaktorów). Nawadnianie prowadzone jest z wykorzystaniem odcieków lub wód opadowych. W przypadku zbyt małej ilości odcieków dopuszcza się nawadnianie odpadów wodą z wodociągu.

W celu zapewnienia optymalnych warunków przebiegu obróbki biologicznej, w toku procesu technologicznego prowadzony jest systematyczny pomiar temperatury oraz wilgotności materiału wsadowego.

Dojrzewanie stabilizatu stanowi drugi etap obróbki biologicznej frakcji podsitowej i prowadzone jest na placu dojrzewania, zlokalizowanym w bezpośrednim sąsiedztwie reaktorów. Odpady transportowane są na plac przy wykorzystaniu ładowarki kołowej, a następnie układane w pryzmy o przekroju trapezowym i szerokości ok. 2 m (wierzchołek) i ok. 5 m (podstawa), długości ok. 20 m i wysokości ok. 1,5 m (łącznie do 34 pryzm). Pryzmy układane są w odstępach zapewniających możliwość prowadzenia procesu przerzucania odpadów. Proces dojrzewania stabilizatu trwa około 6 tygodni, do czasu osiągnięcia przez przetwarzane odpady wartości AT_4 poniżej 10 mg O_2/g suchej masy lub osiągnięcia odpowiednio pozostałych parametrów wskazanych w tabeli nr 2B części I załącznika do pozwolenia.

W toku procesu technologicznego odpady przerzucane są przy wykorzystaniu ładowarki kołowej z częstotliwością raz na tydzień.

Odcieki z procesu dojrzewania odprowadzane są poprzez system kanalizacyjny placu dojrzewania stabilizatu.

Wytworzony stabilizat przekazywany jest na składowisko odpadów lub poddawany dalszemu przetwarzaniu na sicie o wielkości oczek 20 mm.

MECHANICZNE PRZETWARZANIE STABILIZATU NA SICIE O WIELKOŚCI OCZEK 20 MM

Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu prowadzone jest na placu technologicznym dojrzewania, na którym prowadzony jest drugi etap obróbki biologicznej. Proces przetwarzania polega na przesianiu odpadów na sicie o wielkości oczek 20 mm. Wytworzona w ww. procesie frakcja drobna, podsitowa przekazywana jest uprawnionym podmiotom na potrzeby rekultywacji składowisk. Frakcja nadsitowa przekazywana jest do procesu unieszkodliwienia na składowiskach odpadów.”

3) w części II. ust. 4 pkt 4.2 otrzymuje brzmienie:

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

Przetwarzanie odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki prowadzone jest jednoetapowo – wyłącznie w części mechanicznej instalacji, w hali sortowni, zgodnie z poniższym opisem. Poszczególne rodzaje odpadów poddawane są przetwarzaniu oddzielnie (nie są mieszane przed procesem przetwarzania).

ODPADY SELEKTYWNIE ZEBRANE INNE NIŻ SZKŁO

Przeznaczone do przetwarzania odpady, po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych kierowane są do połączonej z halą sortowni wiaty-zadaszenia, przeznaczonej do przyjęcia i wstępnego magazynowania odpadów surowcowych pochodzących z selektywnej zbiórki o powierzchni użytkowej 307,03 m² i w niej rozładowywane.

Z tej strefy odpady transportowane są przy użyciu ładowarki kołowej do rozrywarki worków lub bezpośrednio na przenośnik kanałowy 001-00. Przed i w trakcie załadunku odpadów na rozrywarkę worków lub przenośnik 001-00 dokonywana jest kontrola wizualna strumienia odpadów mająca na celu wyeliminowanie odpadów mogących uszkodzić linię technologiczną (np. odpadów wielkogabarytowych, budowlanych, dużych elementów z metali i tworzyw sztucznych, zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz łatwo identyfikowalnych odpadów niebezpiecznych).

Ze stacji nadawczej odpady podawane są na przenośnik wznoszący 002-00.

Następnie strumień odpadów trafia na przenośnik sortowniczy 003-00 umieszczony w kabinie wstępnej segregacji 004-00 (kabina nr 1). Kabina jest wyposażona w 4 rynny zrzutowe oraz 2 dodatkowe zsypy do pojemników 1200 l. Pod kabiną jest miejsce umożliwiające umieszczenie 2 kontenerów hakowych o wysokości 2,5 m. W kabinie tej następuje manualne wysegregowanie odpadów mogących zakłócić dalszy proces segregacji, opakowań szklanych, folii czy kartonów. Dodatkowo istnieje tu możliwość wydzielenia identyfikowalnych odpadów problemowych, takich jak np.: baterie, farby, lakiery, akumulatory, kanistry, tekstylia. Odpady problemowe są zbierane w pojemnikach umieszczonych w kabinie sortowniczej.

Następnie strumień odpadów trafia poprzez przenośnik wznoszący 005-00 i 028-00 do sita bębnowego 006-00, w którym następuje rozdział odpadów na trzy frakcje – frakcję o wielkości 0-80 mm (tzw. frakcję podsitową), frakcję o wielkości 80-340 mm (tzw. frakcję średnią) i frakcję o wielkości powyżej 340 mm (tzw. frakcję grubą).

Fracja podsitowa o wielkości 0-80 mm zbierana przez przenośnik wznoszący 008-00 trafia do automatycznej stacji załadunku kontenerów składającą się z dwóch kontenerów hakowych o pojemności min. 30 m³, długości co najmniej 6,0 m, wysokości co najmniej 2,25 m i standardowej szerokości normatywnej 2,3 m z systemem ich automatycznego tj. dwupunktowego załadunku dla każdego z obydwu kontenerów. System załadunku jest realizowany poprzez układ 3 przenośników rewersyjnych (050-00, 051-00 i 052-00) oraz separator nadtaśmowy metali żelaznych nr 1 (053-00), z którego metale żelazne kierowane są do pojemnika samowyładowczego o pojemności 1200 dm³.

Zapełnienie kontenerów 30 m³ oraz konieczność wywozu jest sygnalizowana w informatycznym systemie sterowania i kontroli. Frakcja 0-80 mm, w zależności od składu, kwalifikowana jest jako pozostałość po sortowaniu przeznaczona do składowania lub komponent do produkcji paliwa alternatywnego w odrębnych instalacjach.

Fracja średnia 80-340 mm odsiewana zostaje na przenośnik zbierający 010-00 i dalej kierowana na przenośnik wznoszący 009-00 do separatora metali żelaznych nr 2 (012-00). Wysegregowane metale żelazne trafiają na przenośnik sortowniczy 029-00 w małej kabiny będącej częścią kabiny nr 2 (043-00), gdzie następuje doczyszczanie i skierowanie metali żelaznych do pojemnika samowyładowczego. Zanieczyszczenia bocznym przesypem są wrzucane do przenośnika bunkrowego będącego buforem dla frakcji wysokokalorycznej preRDF.

Odpady po przejściu przez separator metali żelaznych nr 2 trafiają na przenośnik 109-00, 110-00 i dalej na przenośnik przyśpieszający 111-00 podający pod działanie pierwszego separatora NIR 2800 (112-00). Pozytywnie wysegregowana frakcja tworzyw sztucznych trafia na przenośnik 116-00 i dalej do separatora balistycznego 117-00.

Fracja drobna wydzielona w separatorze balistycznym o granulacji < 50 mm zostanie skierowana na przenośnik 156-00 i dalej na 152-00 do przenośnika bunkrowego 021-00 zbierającego frakcje wysokokaloryczną. Po zapełnieniu frakcja ta jest kierowana do prasy belującej celem sprasowania.

Tworzywa sztuczne 2D (płaskie) wydzielone na separatorze balistycznym są kierowane na przenośnik przyśpieszający 118-00 podającym pod separator folii NIR 2100 (119-00). Pozytywnie wystrzelona folia trafia za pośrednictwem przenośnika 153-00 i 120-00 na przenośnik sortowniczy 122-00 do kabiny nr 3-2D. W przypadku zapotrzebowania odbiorców istnieje tu możliwość podziału folii na transparentną i kolorową. Pod kabiną w tej części znajdują się dwa boksy zarezerwowane dla tych frakcji. Jedna para zsyków jest przeznaczona dla zanieczyszczeń, które po wysegregowaniu trafiają na dwa przenośniki 123-00, 124-00 i dalej 125-00 do przenośnika bunkrowego 040-00 zbierającego frakcję wysokokaloryczną. Po zapełnieniu również frakcja ta jest kierowana do prasy belującej celem sprasowania.

Negatywnie wydzielona frakcja za separatorem NIR folii 2100 (119-00) jest zbierana na przenośniku 126-00 i kierowana dalej przenośnikiem 127-00 i 152-00 do przenośnika bunkrowego 021-00.

Tworzywa sztuczne 3D (przestrzenne) wydzielone na separatorze balistycznym są kierowane na jedną połowę przenośnika 130-00 podzielonego wzdłużnie i dalej na przenośnik 131-00 podającym na przenośnik przyspieszający 132-00. Tu odpad jest poddany działaniu pierwszego separatora 3D NIR 2100 (133-00), który pracuje wraz z dwoma pozostałymi separatorami (140-00 i 146-00) w tracksortingu. Polega to na dwukrotnym podaniu frakcji 3D działaniu separatorów

optycznych. Zwiększa się przez to elastyczność i stopień wykorzystania separatorów przy segregacji odpadów na poszczególne frakcje materiałowe.

Pozytywna frakcja - PET bezbarwny - wysegregowana na separatorze 133-00 jest kierowana za pośrednictwem przenośników 134-00, 135-00 i 136-00 na przenośnik sortowniczy 137-00 podający do kabiny sortowniczej 023-00 – kabiny nr 3-3D. Pod kabiną znajdują się dwa boksy zarezerwowane dla dwóch różnych frakcji 3D, tj. PET bezbarwny i PET zielony. Zanieczyszczenia są zrzucane za pośrednictwem dwóch zrzutów głównych na przenośniki pomocnicze 123-00, 124-00, 125-00 i dalej do przenośnika bunkrowego 040-00.

Negatywna frakcja po pierwszym separatorze NIR 3D jest kierowana przenośnikiem 138-00 na przenośnik przyspieszający 139-00 podający pod drugi separator 3D NIR 2000 (140-00) będącym w tracksortingu. Jest to separator z 2009 roku, doposażony o najnowsze oprogramowanie. Frakcja pozytywnie wystrzelona – PE + opakowania terapak - trafia na przenośnik 141-00 i na przenośnik sortowniczy 142-00 zabudowany w kabinie sortowniczej 043-00 - kabinie nr 2. Pod kabiną znajdują się 3 boksy przeznaczone dla 3 różnych frakcji materiałowych. Dla zanieczyszczeń jest zabudowany jeden przesyp skierowany na przenośnik 128-00 podający do przenośnika bunkrowego 021-00.

Frakcja negatywna po drugim separatorze 3D NIR 2000 (1400-00) przenośnikiem 143-00 i 144-00 jest kierowana na przenośnik przyspieszający 145-00 podający pod trzeci separator 3D NIR 1500 (146-00). Pozytywnie wystrzelona frakcja materiałowa – PET niebieski - trafia na przenośnik zbierający 147-00 i dalej na przenośnik sortowniczy 148-00. Jest on zabudowany w kabinie sortowniczej 043-00 – kabinie nr 3-3D, wyposażonej w dwie pary zsyków nad dwoma boksami. Jedna para zsyków jest przeznaczona na zanieczyszczenia kierowane na przenośnik 128-00 i dalej do przenośnika bunkrowego 021-00.

Negatywna frakcja po pierwszym przejściu po trzecim separatorze 3D NIR 1500 (146-00) trafia na przenośnik 149-00 i 150-00, który zawraca pozostałą po wszystkich procesach frakcję ponownie na przenośnik 130-00. Cały wyżej opisany proces jest powtarzany, jednakże z innymi wariacjami programowymi dla separatorów optycznych, w ten sposób, że na NIR 2100 (133-00) wystrzeliwany jest PET zielony, na NIR 2000 (140-00) – PP, a na NIR 1500 (146-00) – PET mix kolorów. Wszystkie przenośniki biorące udział w tracksortingu są podzielone wzdłużnie.

Po drugim przejściu po trzecim separatorze 3D NIR 1500 (146-00), resztkowa ilość odpadów trafia na przenośnik 151-00 i dalej na przenośnik 152-00 i ostatecznie jest zbierana w przenośniku bunkrowym 021-00. Tak kończy się proces tracksortingu.

Negatywna frakcja po pierwszym separatorze NIR 2800 (112-00) tworzyw sztucznych jest kierowana przenośnikiem 113-00, 114-00 na przenośnik 031-00 podający na przenośnik przyspieszający 032-00, na którym zabudowany jest separator papieru NIR 2000 (044-00). Za separatorem papieru pozytywnie wydzielona frakcja trafia na przenośnik 034-00 i dalej na przenośnik sortowniczy 035-00 w kabinie nr 4 (042-00). Zanieczyszczenia są wybierane do zsyków głównych na przenośnik zbierający 036-00 kierujący odpad do przenośnika bunkrowego 040-00. Negatywna frakcja po separatorze papieru spada na przenośnik przyspieszający 033-00 podający odpad pod działanie separatora preRDF NIR 1400 (045-00). Pozytywnie wydzielona frakcja spada na przenośnik sortowniczy 037-00 w kabinie nr 5 (043-00), na którym następuje doczyszczanie z zanieczyszczeń, pozostała na przenośniku frakcja jako preRDF trafia do przenośnika bunkrowego 040-00.

Za separatorem preRDF NIR 1400 (045-00) nie wydzielona frakcja materiałowa trafia na przenośnik 038-00 przechodzący przez kabinę nr 6 doczyszczania balastu, a następnie na przenośnik 039-00 i 030-00 podający do zewnętrznej stacji załadunku balastu tj. prasokontenerów.

Frakcja powyżej 340 mm po przesianiu na sicie obrotowym 006-00 trafia na przenośnik rewersyjny 101-00. W podstawowej funkcji transportuje on materiał na przenośnik sortowniczy 102-00 podający do nowej kabiny sortowniczej nr 7 (155-00), która wyposażona jest w dwie pary zsyków głównych, np. na folie i karton. Pierwsza para zsyków trafia pod kabinę do dużego kontenera 32 m³. Frakcja z następnej pary zsyków trafia do przenośnika bunkrowego 104-00. Pozostała na przenośniku frakcja jako komponent do produkcji paliwa alternatywnego (preRDF) trafia do kolejnego przenośnika bunkrowego 103-00.

Kontener 32 m³ jest opróżniany za pomocą samochodu hakowiec, natomiast rozładunek przenośników bunkrowych następuje sukcesywnie zgodnie według potrzeb.

Zebrany w przenośnikach bunkrowych surowiec/komponent do produkcji paliwa alternatywnego (preRDF) trafia na przenośnik łańcuchowy 105-00 i dalej na 106-00, 107-00 i 108-00. Z przenośnika 108-00 rozładunek odbywa się na przenośnik kanałowy podający do prasy belującej celem sprasowania. Sprasowane bele surowców są następnie transportowane za pomocą wózka widłowego do magazynu surowców wtórnych.

W niektórych uzasadnionych przypadkach kierunek pracy przenośnika 101-00 może zostać zmieniony na odwrotny (tj. w kierunku przenośnika 010-00), wówczas cała frakcja powyżej 340 mm zostaje połączona z frakcją średnią i skierowana na najbardziej zautomatyzowaną część linii sortowniczej.

W każdej kabinie sortowniczej znajdują się pojemniki do zbierania baterii i akumulatorów małowymiarowych oraz leków. W kabinach sortowniczych nr 2, 3-2D, 3-3D, 4, 5, 6 i 7 znajdują się również pojemniki (worki) do zbierania opakowań aluminiowych.

Wydzielone w procesie technologicznym odpady papieru i tektury, tworzyw sztucznych, opakowań wielomateriałowych, tekstyliów oraz komponentu do produkcji paliwa alternatywnego przed procesem magazynowania poddawane są belowaniu w prasie belującej. Pozostałe surowce wtórne po zebraniu stosownej ilości kierowane są bezpośrednio do miejsc magazynowania. Ewentualna pozostałość po sortowaniu (balast) kierowana jest do kontenerów o pojemności 30 m³ i bezpośrednio kierowana na składowisko odpadów.”

4) w części III. ust. 5 otrzymuje brzmienie:

„5. Prowadzenie procesu mechanicznego przetwarzania odpadów na linii do segregacji (wyposażonej w sito bębnowe trzyfrakcyjne, kabiny sortownicze, separatory optopneumatyczne, separatory metali żelaznych, separator balistyczny), zapewniającej skuteczny rozdział odpadów na frakcje materiałowe oraz wydzielenie frakcji biodegradowalnej.”

5) w części VI. wprowadzam ust. 5-7 o następującym brzmieniu:

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.

1) Maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku zawiera tabela nr 1A w części VIII załącznika do decyzji.

2) Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi – 4828,00 Mg.

3) Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi – 125 500,00 Mg.

6. Największa masa odpadów, które mogą 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.

1) Największa masa odpadów, które mogą 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 1A w części IX załącznika do decyzji.

2) Łącznie największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, wynosi – 5 258,89 Mg.

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

1) Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów zawiera tabela nr 1B w części IX załącznika do decyzji.

2) Łącznie całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów wynosi – 5 701,68 Mg.

6) w części VII. wprowadzam ust. 4-6 o następującym brzmieniu:

„4. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do zbierania i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

1) Maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do zbierania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku zawiera tabela nr 1B w części VIII załącznika do decyzji.

- 2) Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi – 3617,25 Mg.
 - 3) Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi – 7136,00 Mg.
5. Największa masa odpadów, które mogą 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.
- 1) Największa masa odpadów, które mogą 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 1A w części IX załącznika do decyzji.
 - 2) Łącznie największa masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, wynosi – 5 258,89 Mg.
6. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.
- 1) Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów zawiera tabela nr 1B w części IX załącznika do decyzji.
 - 2) Łącznie całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów wynosi – 5 701,68 Mg.”;
- 7) po części XIX. dodaje się część XX. w brzmieniu:

„XX. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

1. Przestrzeganie obowiązujących przepisów przeciwpożarowych.
2. Przestrzeganie warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie przeciwpożarowym oraz postanowieniu organu Państwowej Straży Pożarnej, uzgadniającym te warunki.
3. Zapewnienie, aby instalacja, obiekty budowlane oraz ich części oraz miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania i 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 oraz zapewnienie warunków podejmowania przez te ekipy działań gaśniczych.”;

8) W załączniku do decyzji w części VII w tabeli nr 1 wykreślam wiersze nr 39 i 72 o następującej treści:

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania na terenie zakładu oraz sposób dalszego zagospodarowania
39.	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	17 02 04*	Odpad magazynowany w kontenerach ustawionych na utwardzonym, szczelnym, asfaltowym podłożu na placu magazynowym odpadów wielkogabarytowych, w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych (pod zadaszoną stalową wiatą). Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.
72.	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	20 01 37*	Odpad magazynowany w zamykanych pojemnikach (kontenerach) ustawionych na utwardzonym, szczelnym asfaltowym lub betonowym podłożu w zadaszonych, betonowych boksach magazynowych (magazyn surowców wtórnych) lub na placu magazynowym. Odpad magazynowany w sposób zapobiegający oddziaływaniu na odpad czynników atmosferycznych oraz przedostawaniu się zanieczyszczeń do środowiska wodno-gruntowego. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpad przekazywany uprawnionym podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwiania.

9) W załączniku do decyzji dodaje się część VIII i IX w brzmieniu.;

„VIII. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku

Tabela nr 1A. Maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do przetwarzania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]
1.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	67	3000
2.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	34	3000
3.	Opakowania z metali	15 01 04	67	3000
4.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	84	3000
5.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	101	3000
6.	Opakowania ze szkła	15 01 07	125	3000
7.	Opakowania z tekstyliów	15 01 09	125	3000

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]
8.	Papier i tektura	20 01 01	84	3000
9.	Szkło	20 01 02	125	3000
10.	Odzież	20 01 10	125	3000
11.	Tekstyliia	20 01 11	125	3000
12.	Tworzywa sztuczne	20 01 39	34	3000
13.	Metale	20 01 40	125	3000
14.	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny [wyłącznie odpady surowcowe – tzw. frakcja sucha]	20 01 99	101	3000
15.	Inne odpady nieulegające biodegradacji [odpady z cementarzy, z wyłączeniem odpadów ulegających biodegradacji]	20 02 03	101	3000
16.	Odpady z targowisk [z wyłączeniem odpadów ulegających biodegradacji]	20 03 02	101	3000
17.	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	20 01 38	50	3000
18.	Inne niewymienione odpady (tzw. stabilizat)	19 05 99	510	24500
19.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (frakcja o wielkości 0-80 mm - tzw. frakcja podsitowa)	19 12 12	38	30000
20.	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	20 03 01	610	57000
21.	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	20 01 08	680	1000
22.	Odpady ulegające biodegradacji	20 02 01	340	2000
23.	Odpady wielkogabarytowe	20 03 07	100	2000
24.	Opakowania z drewna	15 01 03	790	1000
25.	Opakowania ze szkła	15 01 07	790	3 000,0
26.	Szkło	20 01 02	790	3 000,0

Tabela nr 1B. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do zbierania, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	<i>Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]</i>	<i>Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]</i>
1.	Oleje hydrauliczne zawierające PCB	13 01 01*	0,9	1
2.	Emulsje olejowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	13 01 04*	0,9	1

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]
3.	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 05*	0,9	1
4.	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	13 01 09*	0,9	1
5.	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10*	0,9	1
6.	Syntetyczne oleje hydrauliczne	13 01 11*	0,9	1
7.	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	13 01 12*	0,9	1
8.	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	0,9	1
9.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	13 02 04*	0,9	1
10.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	0,9	1
11.	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06*	0,9	1
12.	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	13 02 07*	0,9	1
13.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	0,9	1
14.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	1,9	2
15.	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	0,9	1
16.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	1,9	2
17.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	1,9	2
18.	Zużyte opony	16 01 03	90	500
19.	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	16 02 11*	9	10
20.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	9	10
21.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	4	5
22.	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	16 02 15*	4	5
23.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	4	5
24.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	4	5
25.	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	16 06 02*	4	5
26.	Baterie zawierające rtęć	16 06 03*	4	5

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]
27.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	4	5
28.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	1,9	2
29.	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	16 80 01	1,9	2
30.	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	17 01 01	500	1000
31.	Gruz ceglany	17 01 02	490	500
32.	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	17 01 03	490	500
33.	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	17 01 07	800	1000
34.	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	17 01 80	50	100
35.	Odpady z remontów i przebudowy dróg	17 01 81	50	500
36.	Drewno	17 02 01	50	200
37.	Szkło	17 02 02	50	100
38.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	50	100
39.	Odpadowa papa	17 03 80	70	500
40.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	48	50
41.	Aluminium	17 04 02	48	50
42.	Ołów	17 04 03	48	50
43.	Cynk	17 04 04	48	50
44.	Żelazo i stal	17 04 05	90	100
45.	Cyna	17 04 06	45	50
46.	Mieszanki metali	17 04 07	45	50
47.	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	18	20
48.	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	17 05 06	50	500
49.	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04	50	300
50.	Materiały budowlane zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	17 08 02	50	300
51.	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	17 09 04	50	100
52.	Rozpuszczalniki	20 01 13*	4	5
53.	Kwasy	20 01 14*	1,9	2
54.	Alkalia	20 01 15*	1,9	2
55.	Odczynniki fotograficzne	20 01 17*	0,9	1
56.	Środki ochrony roślin	20 01 19*	2,9	3
57.	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	20 01 21*	0,15	1
58.	Urządzenia zawierające freony	20 01 23*	19	20
59.	Oleje i tłuszcze jadalne	20 01 25	0,9	1
60.	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	20 01 26*	0,9	1
61.	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	20 01 27*	0,9	1

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]
62.	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	20 01 28	0,9	1
63.	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne	20 01 29*	0,9	1
64.	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29	20 01 30	0,9	1
65.	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	20 01 31*	0,9	1
66.	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	20 01 32	0,5	1
67.	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	20 01 33*	4,9	10
68.	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	20 01 34	4,9	10
69.	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki	20 01 35*	4,9	50
70.	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	20 01 36	4,9	100
71.	Odpady z czyszczenia kominów (w tym zmiotki wentylacyjne)	20 01 41	18	20
72.	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19	20 01 80	4	5
73.	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny [popiół z palenisk domowych]	ex 20 01 99	190	200

IX. 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, a także całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Tabela nr 1A. 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.

L.p.	Oznaczenie miejsca magazynowania odpadów	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 [Mg]
1.	strefa przyjęcia i wstępnego magazynowania odpadów zmieszanych	612,15
2.	strefa przyjęcia i wstępnego magazynowania odpadów surowcowych	135
3.	magazyn surowców wtórnych	990
4.	magazyn odpadów niebezpiecznych	42,05
5.	magazyn zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	144
6.	otwarte i zamknięte kontenery o poj. 32 m ³ na placu magazynowym (20 szt.)	256
7.	prasokontenery przy stacji załadunku balastu (6 szt.)	57,6
8.	kontenery o poj. 32 m ³ przy stacji załadunku frakcji 0-80 mm (4 szt.)	38,4
9.	plac dojrzewania stabilizatu i kompostu	1189,49
10.	plac magazynowania odpadów wielkogabarytowych - część 1	1071,00
11.	plac magazynowania odpadów wielkogabarytowych - część 2	723,20

Tabela nr 1B. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

L.p.	Oznaczenie miejsca magazynowania odpadów	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów
1.	strefa przyjęcia i wstępnego magazynowania odpadów zmieszanych	834,80
2.	strefa przyjęcia i wstępnego magazynowania odpadów surowcowych	150
3.	magazyn surowców wtórnych	1155
4.	magazyn odpadów niebezpiecznych	46,19
5.	magazyn zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego	180
6.	otwarte i zamknięte kontenery o poj. 32 m ³ na placu magazynowym (20 szt.)	256
7.	prasokontenery przy stacji załadunku balastu (6 szt.)	57,6
8.	kontenery o poj. 32 m ³ przy stacji załadunku frakcji 0-80 mm (4 szt.)	38,4
9.	plac dojrzewania stabilizatu i kompostu	1189,49
10.	plac magazynowania odpadów wielkogabarytowych - część 1	1071,00
11.	plac magazynowania odpadów wielkogabarytowych - część 2	723,20

10) pozostałe elementy decyzji pozostawia się bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 1 kwietnia 2019 r., Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej w Płońsku sp. z o. o., ul. A. Mickiewicza 4, 09-100 Płońsk, wystąpiła do Marszałka Województwa Mazowieckiego o zmianę decyzji Nr 58/16/PZ.Z Marszałka Województwa Mazowieckiego z dnia 27 kwietnia 2016 r., znak: PZ-I.7222.77.2016.WŚ, udzielającej Przedsiębiorstwu Gospodarki Komunalnej w Płońsku sp. z o. o., ul. A. Mickiewicza 4, 09-100 Płońsk, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej, eksploatowanej w Poświętnem, gmina Płońsk, powiat płoński.

Wnioskowana zmiana wynika z konieczności dostosowania pozwolenia zintegrowanego, uwzględniającego warunki przetwarzania odpadów, do obowiązującego stanu prawnego w zakresie gospodarowania odpadami i wynika z art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. poz. 1592, późn. zm.), zgodnie z którym prowadzący instalację, który posiada pozwolenie zintegrowane uwzględniające zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów, był obowiązany, w terminie do dnia 5 marca 2020 r., złożyć wniosek o zmianę tego pozwolenia, w celu dostosowania go do przepisów zmienionych ww. ustawą.

Mając na względzie powyższe, Spółka Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej w Płońsku sp. z o. o., prowadząca ww. instalację, zlokalizowaną w Płońsku, wystąpiła z wnioskiem o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego, uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów. Wniosek o zmianę pozwolenia został sporządzony zgodnie z art. 14 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw.

Ponadto, prowadzący instalację wystąpił o:

1. Zaktualizowanie opisu składu linii technologicznej w części mechanicznej instalacji, na której prowadzone jest przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów surowcowych pochodzących z selektywnej zbiórki,
2. Wykreślenia z wykazu odpadów dopuszczonych do zbierania dwóch rodzajów odpadów.

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 do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki biologicznej.

Instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, w tym 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.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy Poś, marszałek województwa jest właściwy w sprawach pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2021 r. poz. 779-z późn. zm.), zwana dalej ustawą o odpadach. Wspomniany wyżej art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach stanowi, że marszałek województwa

w Biuletynie Informacji Publicznej prowadzi listę funkcjonujących instalacji spełniających wymagania dla instalacji komunalnych, które zostały oddane do użytkowania i posiadają wymagane decyzje pozwalające na przetwarzanie odpadów, o których mowa w art. 35 ust. 6. Na zamieszczonej na stronie internetowej urzędu liście Marszałka Województwa Mazowieckiego w Rejestrze „Lista funkcjonujących instalacji komunalnych 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.), wskazano Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej w Płońsku sp. z o. o., ul. A. Mickiewicza 4, 09-100 Płońsk jako prowadzącego instalację zlokalizowaną w Poświętnem, gmina Płońsk.

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. Natomiast zgodnie z art. 192 i art. 214 ust. 5 ustawy Poś przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków, a decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211 (ustawy Poś), mające związek z planowanymi zmianami.

Mając powyższe na względzie, pismem z dnia 2 czerwca 2020 r., tut. organ uwzględniając przepisy art. 41a ust. 1, 2 i 6 w związku z art. 45 ust. 5, 8 i 9 ustawy o odpadach, wystąpił do Mazowieckiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Jednocześnie tut. organ pismem z dnia 7 czerwca 2019 r., uwzględniając przepisy art. 41a ust. 1a, 2 i 6 w związku z art. 45 ust. 5, 8 i 9 ustawy o odpadach wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Płońsku o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Ponadto, pismem z dnia 2 czerwca 2020 r., uwzględniając przepisy art. 41 ust. 6a w związku z art. 45 ust. 5, 8 i 9 ustawy o odpadach, tut. organ wystąpił do Wójta Gminy Płońsk o zaopiniowanie ww. przedsięwzięcia. Wójt Gminy Płońsk postanowieniem z dnia 18 czerwca 2020 r., znak: GK.6232.14.2020, pozytywnie zaopiniował udzielenie pozwolenia dla ww. działalności.

Postanowieniem z dnia 19 maja 2020 r., znak: PZ.5560.11.2020, Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Płońsku stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w ww. operacie przeciwpożarowym, uzgodnionym pozytywnie. postanowieniem z dnia 28 marca 2019 r., znak: PZ.5560.5.2019.

Postanowieniem z dnia 28 października 2021 r., znak: CI-IN.7023.1.61.2021.MO, Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska pozytywnie zaopiniował pod względem spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska:

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 określiła zarówno formę jak i wysokość zabezpieczenia roszczeń. Postanowieniem z dnia 10 listopada 2021 r., znak: PZ-OP-II-7222.83.2020.AT, Marszałek Województwa Mazowieckiego wskazał formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń. W dniu 16 listopada 2021 r. Strona przekazała do tut. organu, jako właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego, uwzględniającego przetwarzanie odpadów, dokument potwierdzający wpłacenie depozytu.

Biorąc pod uwagę, że wnioskowana zmiana nie jest związana z „istotną zmianą instalacji” w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Poś, nie spowoduje zmiany sposobu funkcjonowania instalacji oraz zwiększenia jej oddziaływania na środowisko, tutejszy organ odstąpił od ponownego zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w toczącym się postępowaniu.

Zgodnie z art. 10 §1 Kpa, pismem z dnia 3 grudnia 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 nie skorzystała z przysługującego prawa.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, Marszałek Województwa Mazowieckiego przychylił się do wniosku prowadzącego instalację w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie dostosowania pozwolenia zintegrowanego, uwzględniającego warunki przetwarzania odpadów, do obowiązującego stanu prawnego w zakresie gospodarowania odpadami, zgodnie z art. 10 ustawy o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw oraz do pozostałych wnioskowanych zmian w zakresie gospodarki odpadami i emisji do powietrza.

W pozwoleniu określono, w stosunku do odpadów przewidzianych do zbierania i przetwarzania w procesie odzysku, maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku oraz maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie i w okresie roku, jak również największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie, wynikającą z wymiarów miejsc magazynowania oraz całkowitą pojemność miejsc magazynowania w Mg. Uaktualniono również informacje dotyczące miejsca magazynowania na terenie instalacji odpadów przewidzianych do zbierania, przetwarzania w procesie R10 i wytwarzanych w wyniku funkcjonowania instalacji. W pozwoleniu nie określono, w stosunku do odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie termicznego przekształcania, maksymalnych mas poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku oraz maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie i w okresie roku, ponieważ odpady nie są magazynowane przed procesem przetwarzania. Dodatkowo na wniosek strony wykreślono dwa kody odpadów dopuszczonych do zbierania

Ponadto, zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Poś, w pozwoleniu określono warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego i postanowienia Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Płońsku.

Zgodnie z art. 147 ust. 1 ustawy Poś prowadzący instalację oraz użytkownik urządzenia są zobowiązani do okresowych pomiarów wielkości emisji i pomiarów ilości pobieranej wody, natomiast zgodnie z treścią art. 149 ust. 1 tej ustawy wyniki pomiarów przedstawia się organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, jeżeli pomiary te mają szczególne znaczenie ze względu na potrzebę zapewnienia systematycznej kontroli wielkości emisji lub innych warunków korzystania ze środowiska. Rodzaje wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia oraz terminy i sposób prezentacji danych określa rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji (Dz.U. z 2020 r. poz. 2405). Zgodnie z § 2 ww. rozporządzenia właściwym organom ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska przekazuje się wyniki pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia dla wszystkich instalacji lub urządzeń, których dotyczy obowiązek ich prowadzenia, a wyniki pomiarów oraz inne dane przedkłada się w formie pisemnej, z zastrzeżeniem § 6, zgodnie z którym jeżeli istnieją możliwości techniczne i ekonomiczne, wyniki pomiarów oraz inne dane mogą być przedkładane również w formie dokumentu elektronicznego w rozumieniu art. 3 pkt 2 ustawy z dnia 17 lutego 2005 r. o informatyzacji działalności podmiotów realizujących zadania publiczne (Dz. U. z 2020 r. poz. 346, 568, 695, 1517 i 2320), za pośrednictwem publicznych sieci telekomunikacyjnych w rozumieniu art. 2 pkt 29 ustawy z dnia 16 lipca 2004 r. - Prawo telekomunikacyjne (Dz. U. z 2019 r. poz. 2460 oraz z 2020 r. poz. 374, 695 i 875).

Z ww. przepisów prawa wywieść należy obowiązek prowadzenia okresowych pomiarów hałasu i przekazywania ich właściwym organom w formie pisemnej (brak jest obowiązku przekazywania wyników pomiarów w formie elektronicznej). W związku z powyższym oraz mając na uwadze stanowisko Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, że nie prowadzi publicznie dostępnych rejestrów zawierających wyniki okresowych pomiarów hałasu (pismo z dnia 6 maja 2021r., znak: IN.021.35.2021.AB), wykreślono z pozwolenia zapisy dotyczące przesyłania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska wyników okresowych pomiarów hałasu również w wersji elektronicznej.

Zgodnie z art. 163 Kpa organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne. Takim przepisem szczególnym jest art. 10 ustawy o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych. Z kolei na gruncie ustawy Poś takimi przepisami są m.in. art. 214 ust. 5 i art. 192, które wskazują, że do zmiany pozwolenia zintegrowanego zastosowanie mają przepisy dotyczące jego wydania. Mając na względzie powyższe orzeczono jak w sentencji.

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 10,00 zł (słownie: dziesięć złotych) w dniu 25 lutego 2020 r. na rachunek bankowy Urzędu m.st. Warszawy, Centrum Obsługi Podatnika; nr konta: 21 1030 1508 0000 0005 5000 0070.



z up. Marszałka Województwa

Marcin Podgórski
Dyrektor Departamentu Gospodarki Odpadami,
Emisji i Pozwoleń Zintegrowanych

Otrzymują:

1. Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej w Płońsku sp. z o.o.
ul. Mickiewicza 4 , 09-100 Płońsk,
1. aa