

OS.6224.7.2015

Decyzja stała się ostateczna
z dniem: 31.08.2015
Jasło, dn. 10.09.2015

Jasło, 2015.06.10

Z up. STAROSTY
mgr inż. Ryszard Hebda
NACZELNIK WYDZIAŁU
UCHRONY ŚRODOWISKA,
ROLNICTWA I LEŚNICTWA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.),
- art.181 ust.1 pkt 1, art.183 ust.1, art.188, art.201, art.202, art.203 ust.3, art.204, art.211, art.224 w związku z art.378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2013r. poz.1232 ze zm.),
- rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zm.),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014r. poz.1169),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012r. poz.1031),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2010r. nr 16, poz.87),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. z 2014r. poz.112),
- art.41, art.42, art.43 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U.z 2014r. poz. 1923),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052),
- art. 122 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2015 r. poz. 469),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014r. poz. 1800),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r. poz. 1542),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366),

po rozpatrzeniu wniosku Pana Kotulak Jerzego z dnia 4.02.2015r. , prowadzącego działalność gospodarczą pn. Produkcja Handel Usługi EKOMAX Kotulak Jerzy, ul Hankówka 28, 38-200 Jasło, o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do zbierania i przetwarzania odpadów komunalnych na instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej w miejscowości Wolica, gmina Jasło , powiat jasielski, województwo odkarpackie,

o r z e k a m

udzielam Kotulak Jerzemu , prowadzącemu działalność gospodarczą pn. Produkcja Handel Usługi EKOMAX Kotulak Jerzy zs. w Jasle, ul. Hankówka 28, (NIP: 685-101-16-33, Regon 370244511) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP) o wydajności - 30 000 Mg/rok, w tym części mechanicznej o wydajności - 30 000 Mg/rok i części biologicznej o wydajności - 21 900 Mg/rok, zlokalizowanej w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów w Wolicy i określam:

I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności:

Działalność z wykorzystaniem instalacji obejmuje proces mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu , odzysku energii , termicznego przekształcania lub składowania , prowadzony w następujących wydziałach przetwarzania odpadów:

I.1.1. Mechaniczno - ręczna sortownia odpadów:

Sortownia przeznaczona do rozdzielania na poszczególne frakcje zmieszanych odpadów komunalnych oraz zmieszanych odpadów opakowaniowych i innych odpadów komunalnych. Prowadzone są procesy:

Przy mechaniczno-ręcznym przetwarzaniu odpadów prowadzony jest proces R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11. Przetwarzanie mechaniczne prowadzone jest na trzech instalacjach:

- proces mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów na linii sortowniczej 1,
- proces mechaniczno - ręcznego przetwarzania odpadów na linii sortowniczej 2,
- demontaż ręczny odpadów wielkogabarytowych.

Na linii sortowniczej 1 i 2 prowadzone jest także ręczne doczyszczanie odpadów poprzez wybieranie odpadów gabarytowych i opon przed podaniem ich na linie sortownicze.

Na linii sortowniczej 1 prowadzone jest sortowanie odpadów komunalnych zmieszanych i doczyszczanie odpadów z selektywnej zbiórki.

Na linii sortowniczej 2 prowadzone jest doczyszczanie odpadów z selektywnej zbiórki.

Łącznie na wszystkich liniach przetwarzanych będzie maksymalnie 30 000 Mg/rok odpadów. W wyniku procesu sortowania zmieszanych odpadów komunalnych wydzielone zostaną poszczególne frakcje dające się wykorzystać materiałowo lub energetycznie.

Frakcja nadsitowa (powyżej 80 mm lub więcej) będzie kierowana do przetwarzania mechanicznego a frakcja podsitowa (0-80 mm lub więcej) będzie kierowana do instalacji biologicznego przetwarzania.

I.1.2. Biologiczne przetwarzanie odpadów:

Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów ma być realizowana w technologii suszenia biologicznego prowadzonego w reaktorach z ujmowaniem i oczyszczaniem powietrza procesowego. Zdolność przerobowa instalacji suszenia biologicznego - 21 900 Mg frakcji podsitowej przetwarzane w ciągu roku.

Prowadzony będzie proces D8 - obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12 - proces unieszkodliwiania frakcji podsitowej 0 - 80 mm o kodzie ex 19 12 12.

Uruchomienie instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów planowane jest na sierpień 2015r.

I.1.3. Na terenie instalacji prowadzone jest również gospodarowanie odpadami w zakresie:

- zbierania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- magazynowania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,

I.2. Parametry instalacji i urządzeń istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom:

Odpady przetwarzane są na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów zlokalizowanego na działkach nr 297/3, 297/8, 297/11, 297/12, 297/13 w Wolicy, gmina Jasło.

Na terenie zakładu znajdują się dwie linie do mechaniczno ręcznego przetwarzania odpadów, wydział rozbiórki odpadów wielkogabarytowych oraz wydział biologicznego przetwarzania odpadów.

I.2.1. Parametry techniczne linii nr 1 do przetwarzania odpadów:

Linia nr 1 zlokalizowana jest w niżej wymienionych obiektach :

Hala nr 1

Hala o konstrukcji stalowej jednonawowa zlokalizowana na działce 297/11.

Parametry techniczne budynku:

- Powierzchnia zabudowy: 950,6 m²
- Powierzchnia użytkowa: 943,0 m²
- Kubatura hali: 7505 m³
- Wysokość hali: 8,96 m.

Hala nr 2

Budynek o konstrukcji stalowej zlokalizowana na działce 297/11.

Parametry techniczne budynku:

- Powierzchnia zabudowy: - 467 m²
- Powierzchnia użytkowa: - 450 m²
- Kubatura hali: - 3361 m³
- Wysokość hali: - 8,83 m.

Wiata nr 5

Magazyn o konstrukcji stalowej zlokalizowana na działce 297/11.

Parametry techniczne budynku:

- Powierzchnia zabudowy: -294 m²
- Powierzchnia użytkowa: - 288 m²
- Kubatura wiaty: -2151 m³
- Wysokość wiaty - 8,83 m

W hali nr 1 wydzielono strefę przyjęcia odpadów, w której rozładowywane są samochody przywożące odpady. Jest też ustawiony rozdrabniacz wstępny, na który za pomocą ładowarki podawane są zmieszane odpady komunalne. Za pomocą taśmociągów wstępnie rozdrobnione odpady podawane są do hali nr 2.

W hali nr 2 zlokalizowane są separator metali, sito bębnowe, kabina sortownicza, rozdrabniacz końcowy, prasa do surowców wtórnych, zespół taśmociągów zapewniający transportowanie odpadów pomiędzy poszczególnymi urządzeniami.

W wiacie nr 5 zamontowano separator metali, zespół taśmociągów, sterownię, prasę do surowców wtórnych.

Posadzka we wszystkich tych obiektach jest uszczelniona folią zgrzewaną i wyprofilowana ze spadkiem do kratek zbierających odcieki. Odcieki są ujmowane i kierowane do zbiornika bezodpływowego.

Wody z dachów dróg i placów utwardzonych ujęte są w system kanalizacji deszczowej. Po oczyszczeniu na osadniku i separatorze odprowadzane są do cieku wodnego.

Powietrze z hali nr 1 (przyjęcia odpadów) oraz hali nr 2 jest odprowadzane na zewnątrz za pomocą instalacji wentylacji mechanicznej.

W hali nr 1 i 2 zamontowany jest system do neutralizacji odorów wykorzystujący technologię mat żelowych neutralizujących związki odorowe. W hali nr 1 zainstalowano instalacje antyodorowe w rejonie rozładunku i rozdrabniania odpadów.

Linia nr 1 służy do segregacji odpadów zmieszanych i z selektywnej zbiórki i wyposażona jest w niżej wymienione urządzenia technologiczne:

Rozdrabniacz wstępny jest urządzeniem odpowiedzialnym za mechaniczne wstępne rozdrabnianie przywiezionych odpadów. Jest to urządzenie wyposażone w rotor w kształcie walca z zamontowanymi zębami mającymi za zadanie rozrywanie podawanego materiału.

Separator magnetyczny zainstalowany nad taśmociągiem przed sitem z masy odpadów mechanicznie wybiera metale żelazne i poprzez specjalnie wyprofilowany przesyp kieruje je do pojemnika. Separator jest zawieszony wzdłużnie nad przenośnikiem transportowym.

Sito bębnowe jest urządzeniem odpowiedzialnym za mechaniczną segregację odpadów komunalnych. Jest to urządzenie mechaniczne, którego sercem jest przestrzenna konstrukcja stalowa w formie walca o poszyciu wykonanym z blach perforowanych. Bieżnie nośne walca przesiewającego spoczywają na rolkach nośnych, które równocześnie stanowią element transmisyjny napędu.

Sito w wyniku ruchu obrotowego rozбивa zbite odpady i rozdziela je mechanicznie na 2 frakcje wielkościowe:

- Frakcja podsitowa o wielkości 0-80 mm lub większa - jej skład to surowce wtórne oraz odpady organiczne. Frakcja ta zostaje zebrana ładowarką i kierowana do obróbki biologicznej.
- Frakcja gruba (surowcowa) o wielkości powyżej 80 mm lub większa zawiera najwięcej surowców wtórnych. Frakcja gruba po przejściu przez sito trafia bezpośrednio na przenośnik transportowy tej frakcji. Przenośnik główny transportuje frakcję grubą do kabiny sortowniczej.

Kabina sortownicza zbudowana jest z płyt dźwiękochłonnych i odpowiednio dobranej przenikalności cieplnej. Przestrzeń wewnątrz płyty wypełniona jest poliuretanem grubości 100 mm. Konstrukcje nośną trybuny wykonano z profili stalowych, którą zabezpiecza się antykorozyjnie dwoma warstwami powłoki lakierniczej. Zastosowano pasy okienne, które zapewniają oświetlenie naturalne. Oświetlenie sztuczne zapewniają pracę w dni pochmurne.

Wewnątrz kabiny znajduje się przenośnik - stół sortowniczy, przy którym umieszczono leje spustowe na segregowane surowce wtórne. Pod wysypami znajdują się pojemniki na wybrane rodzaje surowców.

Kabina wyposażona jest w wentylację nawiewną i wyciągową. Stanowiska pracy wyposażone są w przyciski awaryjne oraz linkę w celu szybkiego zatrzymania przenośnika.

W kabinie sortowniczej wybierają surowce wtórne znajdujące się w odpadach, a następnie zrzucają je poprzez zsypy do specjalnych pojemników. Po napełnieniu pojemnika z danym sortymentem zostanie on podmieniony na pusty.

Rozdrabniacz końcowy jest urządzeniem odpowiedzialnym za mechaniczne rozdrabnianie podawanego materiału. Jest to urządzenie wyposażone w rotor w kształcie walca z zamontowanymi zębami mającymi za zadanie rozrywanie i miażdżenie podawanego materiału. Rotor jest obłożony sitem, które zatrzymuje odpady w strefie mielenia aż do czasu gdy osiągną one na tyle mały wymiar aby spaść grawitacyjnie na taśmociąg znajdujący się pod sitem. W celu zwiększenia wydajności mielenia odpady są dociskane mechanicznie do wirującego rotora za pomocą specjalnej suflady.

Przenośniki taśmowe są urządzeniami samonośnymi. Konstrukcja wykonana z blach stalowych profilowanych i kształtowników oraz profili hutniczych. Części stalowe łączone są spawem lub za pomocą śrub.

Konstrukcja wykonana w taki sposób, aby można było łatwo zdemontować przenośnik celem np. naprawy, wymiany podzespołów lub konserwacji. Napęd taśmy odbywa się za pomocą bębna napędowego pokrytego warstwą gumy, który jest częścią składową stacji napędowej. Dla prawidłowego przesuwu taśmy służą odpowiednio wyprofilowane bębny oraz możliwość napinania taśmy naciągami śrubowymi. Burty boczne nad taśmą, wykonane są z blach profilowanych, tworzą rynnę, do której wsypywane są odpady komunalne lub surowiec po wstępnej segregacji. Ruch przenośnika odbywa się poprzez motoreduktor, montowany na wspólnej osi z bębniem napędowym zasilany prądem trójfazowym o napięciu roboczym 400V. W przypadku potrzeby regulacji prędkości przesuwu taśmy stosuje się falowniki do płynnej bezstopniowej regulacji.

Ciąg prasowania surowców - ładowarka lub wózek widłowy transportuje surowce wysegregowane w kabinie sortowniczej do prasy, gdzie surowce są prasowane w baloty, kostki o gęstości ok. 300 – 450 kg/m³. Następnie kostki te zabiera wózek widłowy i przewozi do magazynu nr 04 czasowego przetrzymywania surowców wtórnych. Do wyposażenia linii należy również zespół pojemników ustawionych pod kabiną sortowniczą. Po napełnieniu są one przewożone do prasy belującej i tam wysypywane w celu sprasowania. Odpady typu szkło i złom są przewożone do kontenerów stalowych. Do czasu zgromadzenia odpłatnej do transportu ilości surowce są gromadzone i przechowywane w kontenerach zamkniętych zlokalizowanych poza halą segregacji.

Kontenery są zlokalizowane na utwardzonych placach obok hali. Wszystkie kontenery do magazynowania wysegregowanych odpadów, poza kontenerami na szkło i złom metalowy są szczelne z przykryciami dachów, aby surowce nie zamokły i nie były dodatkowo źródłem ścieków.

Odpady niebezpieczne są wybierane w kabinie sortowniczej i gromadzone w pojemnikach o różnej pojemności od 0,05 do 0,2 m³. Po zapełnieniu tych pojemników, lub na koniec zmiany odpady te są kierowane do magazynu czasowego przetrzymywania odpadów niebezpiecznych.

I.2.2. Parametry techniczne linii nr 2 do przetwarzania odpadów:

Linia nr 2 zlokalizowana jest w niżej wymienionych obiektach :

Hala nr 3

Budynek o konstrukcji stalowej zlokalizowany na działce o nr ewid.: 297/11 w Wolicy .

Parametry techniczne budynku:

- Powierzchnia zabudowy: - 471,20 m²
- Powierzchnia użytkowa: - 424,76 m²
- Kubatura hali: - 2092 m³
- Wysokość hali – 7,92m

Wiata nr 5

Magazyn o konstrukcji stalowej zlokalizowana na działce 297/11.

Linia nr 2 służy do segregacji odpadów z selektywnej zbiórki . W hali nr 3 zlokalizowane są : separator metali, sito bębnowe, stanowiska sortowania odpadów, rozdrabniacz końcowy, prasa do surowców wtórnych, zespół taśmociągów zapewniający transportowanie odpadów pomiędzy poszczególnymi urządzeniami.

W hali nr 3 wydzielono strefę przyjęcia odpadów , w której rozładowywane są samochody przywożące odpady zbierane selektywnie. Hala posiada wentylację mechaniczną.

W wiacie nr 5 zamontowano taśmociąg odbierający rozdrobnione odpady z rozdrabniacza końcowego.

Charakterystyka urządzeń wchodzących w skład linii nr 2:

Przenośniki taśmowe - są urządzeniami samonośnymi. Konstrukcja wykonana z blach stalowych profilowanych i kształtowników oraz profili hutniczych. Części stalowe łączone są spawem lub za pomocą śrub.

Konstrukcja wykonana w taki sposób, aby można było łatwo zdemontować przenośnik celem np. naprawy, wymiany podzespołów lub konserwacji.

Napęd taśmy odbywa się za pomocą bębna napędowego pokrytego warstwą gumy, który jest częścią składową stacji napędowej. Dla prawidłowego przesuwu taśmy służą odpowiednio wyprofilowane bębny oraz możliwość napinania taśmy naciągami śrubowymi.

Burty boczne nad taśmą, wykonane są z blach profilowanych, tworzą rynnę, do której wsypywane są odpady komunalne lub surowiec po wstępnej segregacji.

Ruch przenośnika odbywa się poprzez motoreduktor, montowany na wspólnej osi z bębniem napędowym zasilany prądem trójfazowym o napięciu roboczym 400V. W przypadku potrzeby regulacji prędkości przesuwu taśmy stosuje się falowniki do płynnej bezstopniowej regulacji.

Stanowiska sortowania odpadów - wzdłuż jednego z przenośników taśmowych są zrobione podesty na których stoją osoby sortujące odpady. Osoby te wybierają ręcznie poszczególne frakcje odpadów.

Stanowiska pracy wyposażone są w przyciski awaryjne oraz linkę w celu szybkiego zatrzymania przenośnika. Sortowacze wybierają surowce wtórne znajdujące się w odpadach, a następnie zrzucają je do specjalnych pojemników. Po napełnieniu pojemnika z danym sortymentem zostanie on podmieniony na pusty.

Sito bębnowe - jest urządzeniem odpowiedzialnym za mechaniczną segregację odpadów. Jest to urządzenie mechaniczne, którego sercem jest przestrzenna konstrukcja stalowa w formie walca o poszyciu wykonanym z blach perforowanych. Bieżnie nośne walca przesiewającego spoczywają na rolkach nośnych, które równocześnie stanowią element transmisyjny napędu.

Sito w wyniku ruchu obrotowego rozбивa zbite odpady i rozdziela je mechanicznie na 2 frakcje wielkościowe:

- frakcja podsitowa. Wielkość sita dobierana wg. potrzeb.
- frakcja nadsitowa. Są to głównie odpady posiadające cechy odpadów palnych.

Separator magnetyczny zainstalowany nad taśmociągiem przed sitem z masy odpadów mechanicznie wybiera metale żelazne i poprzez specjalnie wyprofilowany przesyp kieruje je do pojemnika. Separator jest zawieszony wzdłużnie nad przenośnikiem transportowym.

Rozdrabniacz końcowy jest urządzeniem odpowiedzialnym za mechaniczne rozdrabnianie podawanego materiału. Jest to urządzenie wyposażone w rotor w kształcie walca z zamontowanymi zębami mającymi za zadanie rozrywanie i miażdżenie podawanego materiału. Rotor jest obłożony sitem które zatrzymuje odpady w strefie mielenia aż do czasu gdy osiągną one na tyle mały wymiar aby spaść grawitacyjnie na taśmociąg znajdujący się pod sitem. W celu zwiększenia wydajności mielenia odpady są dociskane mechanicznie do wirującego rotora za pomocą specjalnej szuflady.

Ciąg prasowania surowców. Ładowarka lub wózek widłowy transportuje surowce wysegregowane w kabinie sortowniczej do prasy, gdzie surowce są prasowane w baloty, kostki o gęstości ok. 300 – 450 kg/m³. Następnie kostki te zabiera wózek widłowy i przewozi do magazynu nr 04 czasowego przetrzymywania surowców wtórnych. Do wyposażenia linii należy również zespół pojemników ustawionych pod kabiną sortowniczą. Po napełnieniu są one przewożone do prasy belującej i tam wysypywane w celu sprasowania. Odpady typu szkło i złom są przewożone do kontenerów stalowych. Kontenery są zlokalizowane na utwardzonych placach obok hali. Wszystkie kontenery do magazynowania wysegregowanych odpadów, poza kontenerami na szkło i złom metalowy są szczelne z przykryciami dachów, aby surowce nie zamokły i nie były dodatkowo źródłem ścieków.

Odpady niebezpieczne. Odpady niebezpieczne są wybierane na stanowiskach sortowniczych i gromadzone w pojemnikach o różnej pojemności od 0,05 do 0,2 m³. Po zapełnieniu tych pojemników, lub na koniec zmiany odpady te są kierowane do magazynu czasowego przetrzymywania odpadów niebezpiecznych.

1.2.3. Parametry techniczne linii do przetwarzania odpadów wielkogabarytowych:

Linia technologiczna zlokalizowana jest w **hali nr 4**. Jest to budynek o konstrukcji stalowej, zlokalizowany na działce o nr ewid.: 297/11 w Wolicy .

Parametry techniczne budynku:

- Powierzchnia zabudowy: - 300m²
- Powierzchnia użytkowa: -300 m²
- Kubatura hali: - 2128 m³
- Wysokość hali – 8,18 m

Odpady są poddawane procesowi demontażu ręcznego dokonywanego przez pracowników przy użyciu specjalistycznych narzędzi:

- elektronarzędzi (szlifierka kąтова, wiertarko-wkrętarka, piła elektryczna, wiertarka, przecinarka. nożyce),
- narzędzi (piłka ręczna, młotek, wkrętaki - śrubokręty, obcęgi, kombinerki).

Powstałe po demontażu odpady są magazynowane w celu przygotowania odpowiedniej ilości do transportu w pojemnikach, kontenerach, układane na paletach w pryzmach, luzem po czym

przekazywane innym posiadaczom w celu ich dalszego zagospodarowania lub kierowane na linię nr 1 do przerobu.

I.2.4. Parametry techniczne i technologiczne wydziału biologicznego przetwarzania odpadów:

Suszenie biologiczne odpadów będzie się odbywało w wydzielonej części hali nr 1, zlokalizowanej na działce nr 297/11 w Wolicy.

Do procesu suszenia biologicznego wykorzystywane będą 4 szt. boksów (reaktorów). Boksy będą wyposażone w zamykane wrota oraz ocieplone zadaszenie.

Wymiary wewnętrzne boksów: długość 20 m, szerokość 5,29 m, wysokość pozwalająca na usypanie pryzm wysokich na 3 m.

Boksy wyposażone będą w następujące instalacje:

- instalację napowietrzania i ujmowania odcieków. Powietrze będzie doprowadzane przez wentylatory nadmuchowe umiejscowione na zewnątrz hali i połączone kanałami napowietrzającymi zlokalizowanymi w posadzce boksu. Dno boksu będzie tak wyprofilowane aby ewentualne odcieki zbierały się w studzience i dalej odprowadzane poprzez kanalizację do zbiornika bezodpływowego skąd następnie wywożone do oczyszczalni ścieków.
- instalację ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego. Głównym elementem instalacji jest biofiltr o wydajności 6 000 m³/godz. Powietrze procesowe zostanie pobierane z boksów za pomocą wentylacji mechanicznej i podawane do skrubera wodnego i następnie do biofiltra.

I.2.5. Pozostałe wyposażenie wspólne do wszystkich wydziałów:

I.2.5.1. Drogi i place:

- plac utwardzony do magazynowania odpadów zlokalizowany wokół hal zakładu,
- drogi wewnętrzne (technologiczne) wykonane z płyt żelbetowych lub materiałów mineralnych.

I.2.5.2. Obiekty gospodarki wodnej:

- kanalizacja wód opadowych z dachów i wiat,
- kanalizacja wód opadowych z dróg i placów,
- rurociąg zasilający instalacje w wodę z wodociągu zakładowego z ujęciem własnym wody,
- kanalizacja sanitarna,
- kanalizacja technologiczna,
- zbiorniki odcieków - szt. 2, o poj. 7 m³ każdy.

I.2.5.3. Pomieszczenia socjalne dla pracowników - zlokalizowane w hali nr 3 :

Pomieszczenia składające się z szatni i sanitariatów zapewniające pracownikom obsługującym zakład prawidłowe warunki bhp.

I.2.5.4. Dodatkowe urządzenia wspólne dla wszystkich instalacji:

- ogrodzenie siatkowe i brama wjazdowa,
- elektroniczna waga samochodowa najazdowa 15 × 3 m o nośności ok. 45 ton, gdzie wszystkie pojazdy dowożące odpady są ważone z odpadami i po opróżnieniu,
- samochód "hakowiec" trzyosiowy z możliwością podnoszenia kontenerów o poj. 36 m³,
- wózek wieloczynnościowy widłowy samobieżny o nośności powyżej 1,5 tony,
- ładowarka teleskopowa,
- kontenery metalowe i tworzyw sztucznych przeznaczone do magazynowania odpadów,
- myjka ciśnieniowa do czyszczenia posadzek i urządzeń w halach -1 szt.,
- profesjonalne urządzenie do mycia i czyszczenia dróg oraz placów technologicznych – 1 szt.,

I.3. Charakterystyka prowadzonych procesów technologicznych:

I.3.1. Procedura przyjęcia odpadów na teren instalacji MBP (mechaniczno - biologicznego przetwarzania):

1. Przyjęcie odpadów na teren instalacji MBP odbywa się pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących procedur i przepisów prawa.
2. Kontrola ilości dostarczonych odpadów - ważenie pojazdu na wadze samochodowej najazdowej.
3. Ustalenie czy odpady kierowane będą do:
 - mechaniczno – ręcznej sortowni odpadów,
 - do biologicznego przetwarzania
 - do miejsc magazynowania odpadów zbieranych.
4. Przyjęciu odpadów towarzyszy stała kontrola zgodności ładunku z deklarowanymi w dokumentach odpadami. Uprawniony pracownik dokonuje oględzin dostarczonych odpadów, sprawdzenie zgodności przywiezionych odpadów z kartą przekazania odpadów i podstawową charakterystyką odpadów. Pracownik odmawia przyjęcia odpadów, których skład jest niezgodny z dokumentami wymaganymi przy obrocie odpadami, z informacjami zawartymi w podstawowej charakterystyce odpadów lub niniejszą decyzją.
5. Rejestracja informacji o dostawcy odpadów, w szczególności:
 - nazwa podmiotu,
 - adres,
 - numer rejestracyjny pojazdu,
 - data, godzina,
 - waga pojazdu,
 - rodzaj odpadów, ich pochodzenie,
 - gdzie skierowano dowiezione odpady (przetwarzani, zbieranie).
6. Prowadzony jest rejestr odmowy przyjęcia odpadów na teren instalacji zawierający co najmniej dane określone w pkt. I.3.1.6. oraz przyczynę odmowy przyjęcia odpadów.
7. Skierowanie pojazdu do właściwego punktu rozładunku odpadów na terenie instalacji. Rozładunek odbywał się wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych .
8. Wyładunek odpadów w miejscu wskazanym przez pracownika obiektu oraz oczyszczenie pojazdu i zamknięcie skrzyni ładunkowej.
9. Powtórna wzrokowa weryfikacja rodzaju dostarczanych odpadów. Każdorazowo przy odbiorze i rozładunku odpadów następuje wstępna ocena poprawności danych na karcie przekazania odpadu i jakości dowożonych odpadów. W przypadku stwierdzenia niepra-

- widłowości odmowa przyjęcia odpadów.
10. Ponowne ważenie pojazdu w celu ustalenia masy dowiezionych odpadów i wyjazd z terenu instalacji MBP.

I.3.2. Proces technologiczny mechanicznego przetwarzania odpadów:

I.3.2.1. Linia nr 1 do obróbki mechanicznej odpadów zmieszanych i z selektywnej zbiórki:

- ✓ odpady są przywożone samochodami specjalistycznymi i ważone na wadze,
- ✓ po zważeniu samochód podjeżdża do hali przyjęciowej i tam wyładowuje swój ładunek,
- ✓ pusty samochód wraca na wagę i po zważeniu opuszcza zakład,
- ✓ z wysypanych w hali przyjęciowej śmieci najpierw ręcznie są wybierane opony i następnie pozostałe odpady są ładowarką ładowane na rozdrabniacz wstępny,
- ✓ rozdrabniacz rozrywa worki i rozdrabnia śmieci do frakcji od 0 do 300 mm,
- ✓ po rozdrobnieniu śmieci są transportowane przenośnikiem taśmowym do sita nr 1,
- ✓ przed sitem na separatorach magnetycznych są wybierane metale żelazne,
- ✓ w sicie nr 1 odpady są przesiewane na 2 frakcje odpadów 0-80 mm i powyżej 80 mm (lub inną większą frakcję np. 0-100 mm),
- ✓ frakcja powyżej 80 mm (lub większa) jest dalej podawana poprzez zespół taśmociągów do kabiny sortowniczej,
- ✓ frakcja 0-80 mm kierowana jest do suszarni biologicznej,
- ✓ frakcja 0-80 mm po suszeniu zostaje podana na taśmociąg i dalej do rozdrabniacza końcowego,
- ✓ W kabinie sortowniczej wybierane są surowce wtórne, a pozostała część frakcji jest podawana do rozdrabniacza ostatecznego nr 2,
- ✓ rozdrabniacz końcowy przerabia odpady na frakcję 0-35 mm. Jest ona sprzedawana jako paliwo alternatywne 19 12 10.
- ✓ w sytuacji gdy bardziej opłacalne będzie przekazywanie nierozdrobnionych odpadów do spalarni lub innych zakładów przetwarzania odpadów będzie istniała możliwość ominięcia rozdrabniacza i podawania nierozdrobnionych odpadów do naczep samochodowych.

I.3.2.2. Linia nr 2 do obróbki mechanicznej odpadów z selektywnej zbiórki:

- ✓ odpady są przywożone samochodami specjalistycznymi i ważone na wadze,
- ✓ po zważeniu samochód podjeżdża do hali nr 3 i tam wyładowuje swój ładunek,
- ✓ pusty samochód wraca na wagę i po zważeniu opuszcza zakład,
- ✓ wysypane w hali śmieci są ręcznie ładowane na taśmociąg wznoszący a ten przekazuje je na taśmociąg sortowniczy,
- ✓ na taśmociągu sortowniczym odpady są ręcznie rozsortowane na różne frakcje surowcowe,
- ✓ pozostałości nie wybrane w procesie sortowania pozostają na taśmociągu sortowniczym i dalej są one podawane do sita,
- ✓ w sicie odpady są przesiewane na 2 frakcje odpadów,
- ✓ frakcja nadsitowa jest dalej podawana poprzez taśmociąg do rozdrabniacza,
- ✓ przed rozdrabniaczem na separatorach magnetycznych są wybierane metale żelazne,

- ✓ odpady podane do rozdrabniacza po zmieleniu są kolejnymi taśmociągami podawane do wiaty nr 5, gdzie jako gotowe paliwo alternatywne oczekują na załadunek i transport.
- ✓ Frakcja podsitowa jest magazynowana w kontenerze a następnie jest przekazywana do innych odbiorców.

1.3.2.3. Demontaż odpadów wielkogabarytowych:

Odpady są poddawane procesowi demontażu dokonywanego przez pracowników przy użyciu specjalistycznych narzędzi (elektronarzędzi i narzędzi ręcznych).

Powstałe po demontażu odpady są magazynowane w celu przygotowania odpowiedniej ilości do transportu w pojemnikach, kontenerach, układane na paletach w pryzmach, luzem po czym przekazywane innym posiadaczom w celu ich dalszego zagospodarowania lub kierowane na linię nr 1 do przerobu

1.3.3. Suszarnia biologiczna :

Suszarnia znajduje się w hali nr 1. W suszarni suszone będą odpady wysiane na sicie frakcja podsitowa. W procesie suszenia ich wilgotność zostanie zredukowana z około 40 % do około 20%. Po wysuszeniu odpady zostaną podane na rozdrabniacz i przetworzone na paliwo alternatywne.

Do procesu suszenia biologicznego wykorzystywane będą betonowe boksy (reaktory). Do boksów tych zostaną załadowane wysiane odpady frakcja 0-80 mm lub większa.

Osuszanie odpadów następuje pod wpływem uwalniania energii cieplnej w procesie tlenowego rozkładu biodegradowalnej frakcji organicznej. Prowadzenie procesu odpowiada kompostowaniu bez nawilżania materiału wsadowego. Odprowadzenie wilgoci następuje w obiegu powietrza procesowego. Proces trwa minimum 7 dni.

Do procesu suszenia zaplanowano 4 boksy. W dwóch z tych boksów ma zawsze trwać proces suszenia a pozostałe dwa będą w tym czasie załadowywane i rozładowywane.

Suszenie będzie się odbywało poprzez wypełnianie boksów frakcją podsitową i napowietrzaniu ich poprzez kanały napowietrzające wykonane w posadzce. Wentylatory napowietrzające zlokalizowane będą obok biofiltra. Sterowanie wentylatorami będzie funkcja temperatury wsadu. Napędy wentylatorów regulowane będą temperaturą wsadu.

Temperatura procesu suszenia intensywnego będzie mierzona za pomocą specjalnej sondy w środku w materiale. Temperatury będą zapisywane w systemie komputerowym i stamtąd przenoszone do programu dokonującego analizy otrzymywanych danych. Każda komora jest monitorowana oddzielnie.

Wilgotność początkowa wsadu wynosi ok. 40 %, a końcowa $25 \div 20$ %. W wyniku procesu suszenia biologicznego waga wsadu zmniejsza się około $20 \div 25$ %.

Wilgotność wsadu będzie analizowana okresowo poprzez pobieranie próbek i analizowanie na zawartość wody.

Jednostka komputerowa przejmuje sterowanie wentylatorów napowietrzających i pokazuje temperaturę w materiale kompostującym.

Podczas wizualizacji poddawane będą obróbce wszystkie istotne dane. Będzie istniała możliwość ich podglądu na ekranie monitora albo generowania wydruków. To umożliwi pełną archiwizację nie tylko procesu suszenia lecz także funkcjonowania całej instalacji. Każdy z modułów regulowany jest oddzielnie, a parametry dostosowane do danych warunków procesu suszenia biologicznego.

I.4. Czas pracy instalacji :

Wydziały instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów pracują do 300 dni w ciągu roku. Wydział biologicznego przetwarzania odpadów będzie pracował przez 365 dni w roku.

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

II.1. Rodzaj i masa odpadów kierowanych do mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	5000
2	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	4000
3	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (<i>nieprzydatne do recyklingu</i>)	4000
4	15 01 03	Opakowania z drewna	1000
5	15 01 04	Opakowania z metali	1000
6	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	3000
7	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	20000
8	15 01 07	Opakowania ze szkła	4000
9	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	200
10	16 01 19	Tworzywa sztuczne	2000
11	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	500
12	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	1000
13	17 02 01	Drewno	50
14	17 02 02	Szkło	50
15	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2000
16	17 03 80	Odpadowa papa	500
17	17 04 07	Mieszaniny metali	50
18	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	50
19	19 05 01	Nie przekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	17 440

20	19 12 01	Papier i tektura	2000
21	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2000
22	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1000
23	19 12 08	Tekstylia	1000
24	19 12 12	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów	30 000
25	20 01 01	Papier i tektura	8000
26	20 01 02	Szkło	8000
27	20 01 10	Odzież	2000
28	20 01 11	Tekstylia	2000
29	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	500
30	20 01 39	Tworzywa sztuczne	8000
31	20 01 40	Metale	4000
32	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	10 000
33	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	1000
34	20 03 01	Niesegregowane zmieszane odpady komunalne	30 000
35	20 03 02	Odpady z targowisk	500
36	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	4500
37	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	5000
38	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	3000
Łączna ilość odpadów przetworzonych na liniach sortowniczych nie przekroczy 30 000 Mg/rok			

Przetwarzanie odpadów w sortowni stanowić będzie wariantową pracę trzech linii sortowniczych : linii mechaniczno-ręcznej sortowniczej nr 1 i 2 oraz linii demontażu odpadów wielkogabarytowych, przy zachowaniu rodzaju oraz łącznej dopuszczalnej ilości przetwarzanych odpadów określonej w powyższej tabeli.

Maksymalne ilości przetwarzanych odpadów na poszczególnych liniach mogą wynosić :

II.1.1. Odpady przeznaczone do przetwarzania na linii sortowniczej nr 1 :

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	5000
2	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2000
3	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (<i>nieprzydatne do recyklingu</i>)	2000
4	15 01 03	Opakowania z drewna	1000
5	15 01 04	Opakowania z metali	500
6	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1500
7	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10000
8	15 01 07	Opakowania ze szkła	2000
9	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	100
10	16 01 19	Tworzywa sztuczne	2000
11	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	500
12	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	1000
13	17 02 01	Drewno	50
14	17 02 02	Szkło	50
15	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2000
16	17 03 80	Odpadowa papa	500
17	17 04 07	Mieszaniny metali	50
18	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	50
19	19 05 01	Nie przekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	17 440
20	19 12 01	Papier i tektura	2000
21	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2000
22	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1000
23	19 12 08	Tekstylia	1000
24	19 12 12	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów	30 000

25	20 01 01	Papier i tektura	4000
26	20 01 02	Szkło	4000
27	20 01 10	Odzież	1000
28	20 01 11	Tekstyli	1000
29	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	500
30	20 01 39	Tworzywa sztuczne	4000
31	20 01 40	Metale	2000
32	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	5000
33	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	500
34	20 03 01	Niesegregowane zmieszane odpady komunalne	30 000
35	20 03 02	Odpady z targowisk	500
36	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	5000
37	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	3000
Łączna ilość odpadów przetworzonych na linii sortowniczej nr 1 nie przekroczy 30000 Mg/rok			

Odpady o kodach innych niż 20 03 01 będą kierowane na linię sortowniczą nr 1 tylko w czasie gdy zmieszane odpady komunalne o kodzie 20 03 01 na tej linii nie będą przetwarzane.

II.1.2. Odpady przeznaczone do przetwarzania na linii sortowniczej nr 2 :

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2000
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (nieprzydatne do recyklingu)	2000
3	15 01 04	Opakowania z metali	500
4	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1500
5	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	10000
6	15 01 07	Opakowania ze szkła	2000
7	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	100
8	20 01 01	Papier i tektura	4000
9	20 01 02	Szkło	4000
10	20 01 10	Odzież	1000

11	20 01 11	Tekstylia	1000
12	20 01 39	Tworzywa sztuczne	4000
13	20 01 40	Metale	2000
14	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	5000
15	20 02 03	Inne odpady nie ulegające biodegradacji	500
16	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	4500
17	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	500
Łączna ilość odpadów przetworzonych na linii sortowniczej nr 2 nie przekroczy 18 000 Mg/rok			

II.1.3. Odpady przeznaczone do przetwarzania na linii demontażu odpadów wielkogabarytowych :

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok
1	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	4 000

II.2. Miejsce przetwarzania odpadów w mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów:

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w mechaniczno – ręcznej sortowni odpadów (linie sortownicze nr 1 i 2 oraz linia demontażu odpadów wielkogabarytowych), usytuowanej na działce o nr ewidencyjnym: 297/11, w Wolicy, gm. Jasło, do której prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

II.3. Warunki prowadzenia procesu przetwarzania odpadów w mechaniczno –ręcznej sortowni odpadów i kwalifikacja procesu:

II.3.1. Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach pn. „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” proces mechanicznego przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. II decyzji, kwalifikowany będzie jako R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11.

II.3.2. Przetwarzanie odpadów na mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów prowadzone będzie zgodnie z procedurą przyjęcia odpadów opisaną w pkt. I.3.1. oraz technologią ich przetwarzania opisaną w punkcie I.3.2. decyzji.

II.3.3. Wyładunek zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 będzie odbywał się wyłącznie w hali przyjęcia odpadów (nr 1).

II.3.4. Wszystkie dowożone odpady komunalne niesegregowane (zmieszane) będą w całości przekazywane na linię sortowniczą i na bieżąco przetwarzane.

II.3.5. W przypadku wystąpienia awarii i braku możliwości przyjmowania odpadów do sortowni zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia, odpady zostaną przekierowane do innej instalacji.

II.3.6. Przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 prowadzone będzie w mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów, tj. na sicie bębnowym i linii sortowniczej, celem wydzielenia frakcji nadsitowej pow. 80 mm lub większej (surowcowej), nadającej się do wykorzystania materiałowo lub energetycznie oraz frakcji podsitowej 0 – 80 mm lub większej kierowanej do biologicznego przetworzenia. Pozostałość po sortowaniu frakcji nadsitowej na linii sortowniczej klasyfikowana będzie jako odpad ex 19 12 12 (frakcja nadsitowa) lub po rozdrobnieniu na rozdrabniaczu końcowym i spełnieniu wymogów stawianych przez odbiorców klasyfikowana jako 19 12 10 odpady palne.

II.3.7. Odpady z selektywnej zbiórki poddawane będą segregacji na linii sortowniczej w celu wydzielenia opakowań z papieru i tektury, z tworzyw sztucznych, z drewna, z metali, ze szkła, z tekstyliów itd. Wyszortowane odpady poddawane będą prasowaniu na prasach, magazynowaniu, a następnie przekazywane będą odbiorcom odpadów, w celu odzysku. Pozostałość z sortowania będą magazynowane w kontenerach i przekazywane do innych odbiorców.

II.3.8. W celu uniknięcia awarii linii sortowniczej wszystkie elementy linii winny być na bieżąco serwisowane i poddawane naprawom bieżącym.

II.3.9. Odpady wielkogabarytowe o kodzie 20 03 07 poddawane będą wstępnemu przetworzeniu (ręcznemu demontażowi) w procesie R12 wymienionym w zał. nr 1 do ustawy o odpadach. W wyniku przetwarzania powstawać będą tzw. surowce wtórne, m.in. metal, drewno, tworzywa sztuczne, kwalifikowane, następnie magazynowane w celu przygotowania odpowiedniej ilości do transportu w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu, po czym przekazywane będą do odzysku uprawnionym odbiorcom. Pozostałość po demontażu klasyfikowana będzie jako odpad o kodzie 19 12 12.

II.3.10. Segregację prowadzić będą pracownicy posiadający ważne badania lekarskie oraz przeszkoleni w zakresie przepisów BHP.

II.4. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania na mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Hala magazynowa „03”, „04” – luzem.
2	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Hala magazynowa „03”, „04” wiata magazynowa 05 – luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach . Plac składowy w kontenerach.
3	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (<i>nieprzydatne do recyklingu</i>)	Hala magazynowa „03”, „04”, wiata magazynowa 05 – luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach oraz na placu składowym w sprasowanych kostkach szczelnie przykryte plandeką.
4	15 01 03	Opakowania z drewna	Plac składowy – w kontenerach.
5	15 01 04	Opakowania z metali	Plac składowy – w kontenerach.
6	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Plac składowy – w kontenerach
7	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Hala „01”, „03”, „04” wiaty magazynowa 05 luzem.
8	15 01 07	Opakowania ze szkła	Plac składowy – w kontenerach.
9	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Hala magazynowa „03”, „04” – luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach.
10	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Hala magazynowa „03”, „04” – luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach oraz na placu składowym w sprasowanych kostkach szczelnie przykryte plandeką.
11	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	Hala magazynowa „03”, „04” – w szczelnych pojemnikach i kontenerach
12	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	Plac składowy – w kontenerach
13	17 02 01	Drewno	Plac składowy – w kontenerach.
14	17 02 02	Szkło	Plac składowy – w kontenerach.

15	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Hala magazynowa „03”, „04” – luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach oraz na placu składowym w sprasowanych kostkach szczelnie przykryte plandeką.
16	17 03 80	Odpadowa papa	Hala magazynowa „03”, „04” – luzem lub w kontenerach.
17	17 04 07	Mieszanki metali	Plac składowy – w kontenerach.
18	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Plac składowy – w kontenerach.
19	19 05 01	Nie przekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Luzem w boksach w hali nr 1.
20	19 12 01	Papier i tektura	Hala magazynowa „03”, „04” – luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach Plac składowy w kontenerach.
21	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Hala magazynowa „03”, „04” – luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach oraz na placu składowym w sprasowanych kostkach szczelnie przykryte plandeką.
22	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Plac składowy – w kontenerach.
23	19 12 08	Tekstylia	Hala magazynowa „03”, „04” – luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach.
24	19 12 12	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów (<i>frakcja nadsitowa posiadająca cechy odpadów palnych</i>)	Hala „01” – luzem.
25	20 01 01	Papier i tektura	Hala magazynowa „03”, „04” – luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach.
26	20 01 02	Szkło	Plac składowy – w kontenerach.
27	20 01 10	Odzież	Hala magazynowa „03”, „04” – luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach.
28	20 01 11	Tekstylia	Hala magazynowa „03”, „04” – luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach.
29	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Plac składowy – w kontenerach.
30	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Hala magazynowa „03”, „04” – luzem, w sprasowanych

			kostkach lub w big-bagach oraz na placu składowym w sprasowanych kostkach szczelnie przykryte plandeką.
31	20 01 40	Metale	Plac składowy – w kontenerach.
32	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Hala „01” i „03” luzem.
33	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	Hala „01” – luzem.
34	20 03 01	Niesegregowane zmieszane odpady komunalne	Hala „01” – luzem.
35	20 03 02	Odpady z targowisk	Hala „01” – luzem.
36	20 03 03	Odpady z czyszczenie ulic i placów	Hala „03” – luzem, plac składowy w kontenerach.
37	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Hala „01”, „04” – luzem Plac składowy w kontenerach.
38	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	Hala „01” – luzem.

II.4.1. Warunki ogólne magazynowania odpadów:

II.4.1.1. Odpady magazynowane będą na terenie działki nr 297/11 w Wolicy, Gmina Jasło, województwo podkarpackie, w wydzielonych miejscach zlokalizowanych w halach i wiacie, posiadających utwardzone nieprzepuszczalne podłoże oraz w boksach i na placach magazynowych posiadających utwardzone nawierzchnie.

Odpady magazynowane będą w pojemnikach, kontenerach, workach z tworzywa sztucznego lub luzem. Pojemność pojemników i materiał z którego będą wykonane, dostosowane będą do ilości i właściwości magazynowanych odpadów.

II.4.1.2. W przypadku odpadów płynnych oraz stwarzających zagrożenie odcieku, w celu niedopuszczenia do ich migracji do środowiska lub kanalizacji, pojemniki będą szczelne i zamknięte, a podłoże w miejscach magazynowania będzie odpowiednio zabezpieczone, np. poprzez odpowiednie utwardzenie lub zastosowanie tac przeciw rozlewowym. Miejsce magazynowania wyposażone będzie w zestaw sorbentów do likwidacji ewentualnych rozlewów.

II.4.1.3. Miejsca magazynowania odpadów zabezpieczone będą przed dostępem osób postronnych i nie będą stanowić zagrożenia dla ludzi i środowiska.

II.5. Rodzaj i masa odpadów wytwarzanych w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów łącznie na wszystkich liniach przetwarzania odpadów :

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilości maksymalne [Mg / rok]
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10000
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10000
3	15 01 03	Opakowania z drewna	500
4	15 01 04	Opakowania z metali	8000
5	15 01 05	Opakowanie wielomateriałowe	4000
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5000
7	15 01 07	Opakowania ze szkła	8000
8	16 01 03	Zużyte opony	1000
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1200
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	10
11	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	1
12	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	1
13	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1
14	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1
15	19 12 01	Papier i tektura	4000
16	19 12 02	Metale żelazne	4000
17	19 12 03	Metale nieżelazne	600
18	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10000
19	19 12 05	Szkło	6000
20	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2000
21	19 12 08	Tekstylia	2000
22	19 12 09	Minerały -piasek, kamienie (odpady mogą być wytworzone wyłącznie na linii sortowniczej nr 2 w wyniku przetwarzania odpadów innych niż zmieszane odpady komunalne 20 03 01)	4200
23	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	30 000
24	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicz-	20

		nej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	
25	19 12 12 (w tym 19 12 12 ex frakcja podsitowa i 19 12 12 ex frakcja nadsitowa)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	25 000
26	20 01 01	Papier i tektura	2000
27	20 01 02	Szkło	2000
28	20 01 10	Odzież	200
29	20 01 11	Tekstylia	200
30	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	10
31	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	50
32	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	10
33	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	1000
34	20 01 39	Tworzywa sztuczne	1000
35	20 01 40	Metale	2000
Łącznie ilość odpadów wytworzonych na wszystkich liniach sortowniczych nie przekroczy 30 000 Mg/rok			

Ilość wytwarzanych odpadów na poszczególnych liniach sortowniczych zależna będzie od wariantowości ich pracy. Warunkiem jest zachowanie rodzaju oraz łącznej dopuszczalnej ilości wytwarzanych odpadów określonej w powyższej tabeli.

Maksymalne ilości wytwarzanych odpadów na poszczególnych liniach mogą wynosić :

II.5.1. Odpady wytwarzane w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów na linii sortowniczej nr 1:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilości maksymalne [Mg / rok]
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5000
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5000
3	15 01 03	Opakowania z drewna	500
4	15 01 04	Opakowania z metali	4000
5	15 01 05	Opakowanie wielomateriałowe	2000
6	15 01 07	Opakowania ze szkła	4000

7	16 01 03	Zużyte opony	500
8	16 02 14	Zużyty urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	600
9	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	5
10	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	1
11	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	1
12	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1
13	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1
14	19 12 01	Papier i tektura	2000
15	19 12 02	Metale żelazne	2000
16	19 12 03	Metale nieżelazne	300
17	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5000
18	19 12 05	Szkło	3000
19	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1000
20	19 12 08	Tekstylia	1000
21	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	30 000
22	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	20
23	19 12 12 (w tym 19 12 12 ex frakcja podsitowa i 19 12 12 ex frakcja nadsitowa)	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	25 000
24	20 01 01	Papier i tektura	1000
25	20 01 02	Szkło	1000
26	20 01 10	Odzież	100
27	20 01 11	Tekstylia	100
28	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	10
29	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	50
30	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	10
31	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	500
32	20 01 39	Tworzywa sztuczne	500

33	20 01 40	Metale	1000
Łącznie ilość odpadów wytworzonych w wyniku segregacji na linii sortowniczej nr 1 nie przekroczy 30 000 Mg/rok			

II.5.2. Odpady wytwarzane w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów na linii sortowniczej nr 2:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilości maksymalne [Mg / rok]
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5000
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5000
3	15 01 03	Opakowania z drewna	500
4	15 01 04	Opakowania z metali	4000
5	15 01 05	Opakowanie wielomateriałowe	2000
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	5000
7	15 01 07	Opakowania ze szkła	4000
8	16 01 03	Zużyte opony	500
9	16 02 14	Zużyty urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	600
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	5
11	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	1
12	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	1
13	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1
14	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1
15	19 12 01	Papier i tektura	2000
16	19 12 02	Metale żelazne	2000
17	19 12 03	Metale nieżelazne	300
18	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5000
19	19 12 05	Szkło	3000
20	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1000
21	19 12 08	Tekstylia	1000
22	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	4200

		- Frakcja podsitowa 0 – 20 mm spełniająca wymagane kryteria. Odpady mogą być wytworzone wyłącznie w wyniku przetwarzania odpadów innych niż zmieszane odpady komunalna 20 03 01	
24	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	15 000
25	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	20
26	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	15 000
27	20 01 01	Papier i tektura	1000
28	20 01 02	Szkło	1000
29	20 01 10	Odzież	100
30	20 01 11	Tekstylia	100
31	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	10
32	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	50
33	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	10
34	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	500
35	20 01 39	Tworzywa sztuczne	500
36	20 01 40	Metale	1000
Łącznie ilość odpadów wytworzonych w wyniku segregacji na linii sortowniczej nr 2 nie przekroczy 18 000 Mg/rok			

II.5.3. Odpady wytwarzane w wyniku mechaniczno – ręcznego przetwarzania odpadów na linii demontażu odpadów wielkogabarytowych:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów Mg/rok
1	19 12 02	Metale żelazne	380
2	19 12 03	Metale nieżelazne	20
3	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)	3600

		z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	
--	--	---	--

III. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie biologicznego przetwarzania odpadów:

III.1. Rodzaje i maksymalne ilości odpadów kierowanych do obróbki biologicznej :

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przeznaczonych do przetwarzania Mg / rok
1	19 12 12 ex frakcja podsitowa	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 12 -frakcja podsitowa	21 900

III.2. Sposób i miejsce magazynowania frakcji podsitowej przeznaczonej do obróbki biologicznej:

Frakcja podsitowa o kodzie 19 12 12 ex jest na bieżąco odwożona z sita do komory suszenia, aż do napełnienia komory. Po napełnieniu komory włącza się proces suszenia biologicznego. Odbywa się to w hali nr 1.

Po zakończeniu procesu suszenia powstałe odpady o kodzie 19 05 01 pozostają w boksie (są w nim magazynowane) aż do czasu ich całkowitego przerobienia.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadów	Sposobu magazynowania odpadów
1	19 12 12 ex frakcja podsitowa	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 12	Luzem w boksach betonowych w hali nr 1

III.3. Miejsce prowadzenia biologicznego przetwarzania odpadów:

Suszenie biologiczne odpadów będzie się odbywało w hali nr 1 zlokalizowanej na działce nr 297/11 w Wolicy, gmina Jasło , do której prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

III.4. Warunki procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej oraz kwalifikacja procesu:

III.4.1. Zgodnie z zał. nr 2 do ustawy o odpadach pn. „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” proces biologicznego przetwarzania klasyfikowany będzie jako D8 - „Obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12.

III.4.2. Do procesu suszenia biologicznego kierowane będą odpady wysiewane na sicie bębnowym linii sortowniczej nr 1 frakcja 0-80 mm lub większa.
Ta frakcja zostanie przetransportowana ładowarką lub wózkiem widłowym do boksów suszenia biologicznego. Do procesu suszenia biologicznego wykorzystywane będą betonowe boksy. Do boksów tych zostaną załadowane wysiane odpady: frakcja 0-80 mm lub większa. Osuszanie odpadów będzie następować pod wpływem uwalniania energii cieplnej w procesie tlenowego rozkładu biodegradowalnej frakcji organicznej. Odprowadzenie wilgoci będzie następować w obiegu powietrza procesowego, które będzie ujmowane i oczyszczane w biofiltrze. Proces będzie trwał aż do czasu gdy wilgotność odpadów osiągnie poziom wymagany przez odbiorców. Czas ten nie może być krótszy niż 7 dni.

III.4.3. Maksymalna ilość frakcji podsitowej o kodzie ex 19 12 12 (0 – 80 mm lub większej), przeznaczonej do biologicznego przetwarzania, nie będzie przekraczać 21 900 Mg/rok.

III.4.4. Proces technologiczny biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie w sposób ustalony w punkcie I.3.3. decyzji.

III.4.5. Prowadzona będzie kontrola stanu technicznego wentylatorów oraz biofiltra.

III.4.6. Prowadzona będzie stała kontrola parametrów procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej, m.in. temperatury. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane. Okresowo badana będzie wilgotność suszonych odpadów.

III.4.7. Odpad wysuszony zostanie poddany przetwarzaniu na linii sortowniczej nr 1 w celu wytworzenia paliwa spełniającego wymogi odbiorców.

III.5. Rodzaj i maksymalna ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania frakcji podsitowej :

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów wytwarzanych w wyniku procesu biologicznego suszenia odpadów	Masa odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania Mg/rok
1	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	17 520

IV. Wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie odpadów:

IV.1. Rodzaje odpadów przeznaczonych do zbierania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04
2	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych <i>(nieprzydatne do recyklingu)</i>
5	15 01 03	Opakowania z drewna
6	15 01 04	Opakowania z metali
7	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe
8	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe
9	15 01 07	Opakowania ze szkła
10	15 01 09	Opakowania z tekstyliów
11	16 01 19	Tworzywa sztuczne
12	16 01 03	Zużyte opony
13	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
14	16 82 02	Odpady inne niż wymienione 16 81 01
15	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów
16	17 01 02	Gruz ceglany
17	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia
18	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06
19	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.
20	17 02 01	Drewno
21	17 02 02	Szkło
22	17 02 03	Tworzywa sztuczne
23	17 03 02	Asfalt inny niż wymieniony w 17 03 01
24	17 03 80	Odpadowa papa
25	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz
26	17 04 02	Aluminium

27	17 04 03	Ołów
28	17 04 04	Cynk
29	17 04 05	Żelazo i stal
30	17 04 06	Cyna
31	17 04 07	Mieszaniny metali
32	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10
33	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03
34	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07
35	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03
36	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01
37	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03
38	19 12 01	Papier i tektura
39	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma
40	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06
41	19 12 08	Tekstylia
42	19 12 12	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów (<i>frakcja nadsitowa posiadająca cechy odpadów palnych</i>)
43	20 01 01	Papier i tektura
44	20 01 02	Szkło
45	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji
46	20 01 10	Odzież
47	20 01 11	Tekstylia
48	20 01 13*	Rozpuszczalniki
49	20 01 14*	Kwasy
50	20 01 15*	Alkalia
51	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne
52	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klas. toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. herbicydy, insektycydy)
53	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć
54	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony
55	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne

56	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25
57	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne
58	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27
59	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne
60	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29
61	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne
62	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31
63	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz nie sortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie
64	20 01 34 ³⁾	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33
65	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki (¹⁾)
66	20 01 36 ²⁾	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35
67	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne
68	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37
69	20 01 39	Tworzywa sztuczne
70	20 01 40	Metale
71	20 01 41	Odpady zmiotek wentylacyjnych
72	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19
73	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny
74	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji
75	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie
76	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji
77	20 03 02	Odpady z targowisk
78	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów
79	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych
80	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe
81	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach

IV.2. Warunki prowadzenia zbierania odpadów

IV.2.1. Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 25 października 2005 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z odpadami opakowaniowymi (Dz. U. Nr 219, poz. 1858).

IV.2.2. Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów ustawy z dnia 29 lipca 2005 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz.U. z 2013 r., poz. 1155).

IV.2.3. Zbieranie odpadów prowadzone będzie z zachowaniem wymogów wynikających z przepisów ustawy z dnia 24 kwietnia 2009 r. o bateriach i akumulatorach (Dz. U. Nr 79, poz. 666 ze zm.).

IV.2.4. Zbierane odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości transportowej przekazywane będą do odbiorców zajmujących się ich przetwarzaniem.

IV.3. Miejsce i sposób zbierania odpadów:

IV.3.1. Oznaczenie miejsca zbierania odpadów :

Odpady będą zbierane na terenie działek nr 297/8, 297/11, 297/12, 297/13 w Wolicy, Gmina Jasło, województwo podkarpackie. Na tych działkach znajdują się hale produkcyjno-magazynowe i utwardzone place.

IV.3.2. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Wiata magazynowa „05” – luzem
2	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów	Plac składowy na terenie zakładu – w kontenerach
3	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Wiata magazynowa „05” i hala magazynowa „04” – luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach Plac składowy na terenie zakładu – w kontenerach
4	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (nieprzydatne do recyklingu)	Wiata magazynowa „05” i hala magazynowa „04” – luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach oraz na placu składowym

			na terenie zakładu w sprasowanych kostkach szczelnie przykryte plandeką
5	15 01 03	Opakowania z drewna	Plac składowy na terenie zakładu – w kontenerach
6	15 01 04	Opakowania z metali	Plac składowy na terenie zakładu – w kontenerach
7	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Plac składowy na terenie zakładu – w kontenerach
8	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Hala „01”, „03”, „04” - luzem
9	15 01 07	Opakowania ze szkła	Plac składowy na terenie zakładu – w kontenerach, w boksach betonowych - luzem
10	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Wiata magazynowa „05” i hala magazynowa „04” – luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach
11	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Wiata magazynowa „05” i hala magazynowa „04” – luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach oraz na placu składowym na terenie zakładu w sprasowanych kostkach szczelnie przykryte plandeką
12	16 01 03	Zużyte opony	Plac składowy na terenie zakładu – w kontenerach i luzem
13	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Wiata magazynowa „05” i hala magazynowa „04” - luzem, w kontenerach lub w big-bagach
14	16 82 02	Odpady inne niż wymienione 16 81 01	Plac składowy na terenie zakładu – luzem w boksie betonowym osłoniętym z dwóch stron murem przykryte plandeką lub w kontenerach
15	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Plac składowy - luzem
16	17 01 02	Gruz ceglany	Plac składowy na terenie zakładu - luzem lub w kontenerach
17	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Plac składowy na terenie zakładu - luzem lub w kontenerach

18	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Plac składowy na terenie zakładu - luzem lub w kontenerach
19	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	Plac składowy na terenie zakładu - luzem lub w kontenerach
20	17 02 01	Drewno	Plac składowy na terenie zakładu - luzem lub w kontenerach
21	17 02 02	Szkło	Plac składowy na terenie zakładu - w kontenerach
22	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Wiata magazynowa „05” i hala magazynowa „04” - luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach oraz na placu składowym na terenie zakładu w sprasowanych kostkach szczelnie przykryte plandeką
23	17 03 02	Asfalt inny niż wymieniony w 17 03 01	Plac składowy na terenie zakładu - luzem
24	17 03 80	Odpadowa papa	Plac składowy na terenie zakładu - luzem
25	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Plac składowy na terenie zakładu - w kontenerach
26	17 04 02	Aluminium	Plac składowy na terenie zakładu - w kontenerach
27	17 04 03	Ołów	Plac składowy na terenie zakładu - w kontenerach
28	17 04 04	Cynk	Plac składowy na terenie zakładu - w kontenerach
29	17 04 05	Żelazo i stal	Plac składowy na terenie zakładu - w kontenerach
30	17 04 06	Cyna	Plac składowy na terenie zakładu - w kontenerach
31	17 04 07	Mieszanki metali	Plac składowy na terenie zakładu - w kontenerach
32	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Plac składowy na terenie zakładu - w kontenerach
33	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Plac składowy na terenie zakładu - luzem lub w kontenerach
34	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	Plac składowy na terenie zakładu - luzem lub w kontenerach
35	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Plac składowy na terenie zakładu - w kontenerach

36	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	Plac składowy na terenie zakładu – w kontenerach
37	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Plac składowy na terenie zakładu – w kontenerach
38	19 12 01	Papier i tektura	Wiata magazynowa „05” i hala magazynowa „04” – luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach Plac składowy na terenie zakładu – w kontenerach
39	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Wiata magazynowa „05” i hala magazynowa „04” – luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach oraz na placu składowym na terenie zakładu w sprasowanych kostkach szczelnie przykryte plan-deką lub w kontenerach
40	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Plac składowy na terenie zakładu – w kontenerach
41	19 12 08	Tekstylia	Wiata magazynowa „05” i hala magazynowa „04” – luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach
42	19 12 12	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów (<i>frakcja nadsitowa posiadająca cechy odpadów palnych</i>)	Hala „01” – luzem
43	20 01 01	Papier i tektura	Wiata magazynowa „05” i hala magazynowa „04” – luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach Plac składowy na terenie zakładu – w kontenerach
44	20 01 02	Szkło	Plac składowy na terenie zakładu – w kontenerach
45	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	Kontenery stalowe lub pojemniki z tworzyw sztucznych Magazyn 05 Plac składowy na terenie zakładu w kontenerach
46	20 01 10	Odzież	Wiata magazynowa „05” i hala magazynowa „04” – luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach

47	20 01 11	Tekstylia	Wiata magazynowa „05” i hala magazynowa „04” – luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach
48	20 01 13*	Rozpuszczalniki	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
49	20 01 14*	Kwasy	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
50	20 01 15*	Alkalia	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
51	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
52	20 01 19*	Środki ochrony roślin I i II klas. toksyczności (bardzo toksyczne i toksyczne np. herbicydy, insektycydy)	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
53	20 01 21*	Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
54	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
55	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach

			z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
56	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
57	20 01 27*	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice zawierające substancje niebezpieczne	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
58	20 01 28	Farby, tusze, farby drukarskie, kleje, lepiszcze i żywice inne niż wymienione w 20 01 27	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
59	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
60	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
61	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
62	20 01 32	Leki inne niż wymienione w 20 01 31	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
63	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01,	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach

		16 06 02 lub 16 06 03 oraz nie sortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
64	20 01 34	Baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
65	20 01 35*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki (¹)	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
66	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Wiata magazynowa „05” i hala magazynowa „04” – luzem lub w pojemnikach
67	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
68	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Plac składowy na terenie zakładu – w kontenerach
69	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Wiata magazynowa „05” i hala magazynowa „04” – luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach oraz na placu składowym na terenie zakładu w sprasowanych kostkach szczelnie przykryte plandeką, lub w kontenerach
70	20 01 40	Metale	Plac składowy na terenie zakładu – w kontenerach lub luzem,
71	20 01 41	Odpady zmiotek wentylacyjnych	Wiata magazynowa „05” i hala magazynowa „04” – w pojemnikach
72	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
73	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Hala „01”, „03” i „04” luzem

74	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	Hala „01” – luzem Plac składowy na terenie zakładu - w kontenerach
75	20 02 02	Gleba i ziemia, w tym kamienie	Plac składowy na terenie zakładu - luzem
76	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	Hala „01” – luzem
77	20 03 02	Odpady z targowisk	Hala „01” – luzem
78	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	Hala „03” – luzem Plac składowy na terenie zakładu w kontenerach
79	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	Hala „01” – luzem
80	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Hala „01”, „04” - luzem
81	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	Hala „01” - luzem

IV.3.3. Warunki ogólne magazynowania odpadów:

IV.3.3.1. Odpady magazynowane będą na terenie działek nr 297/8, 297/11, 297/12, 297/13 w Wolicy, Gmina Jasło, województwo podkarpackie w wydzielonych miejscach zlokalizowanych w halach i wiacie posiadających utwardzone nieprzepuszczalne podłoże, na placach magazynowych posiadających utwardzoną nawierzchnię oraz w boksach betonowych z utwardzonym podłożem.

IV.3.3.2. Odpady magazynowane będą w pojemnikach, kontenerach, workach z tworzywa sztucznego lub luzem. Pojemność pojemników i materiał, z którego będą wykonane, dostosowane będą do ilości i właściwości magazynowanych odpadów.

IV.3.3.3. W przypadku odpadów płynnych oraz stwarzających zagrożenie odcieku, w celu niedopuszczenia do ich migracji do środowiska lub kanalizacji, pojemniki będą szczelne i zamknięte, a podłoże w miejscach magazynowania będzie odpowiednio zabezpieczone, np. poprzez odpowiednie utwardzenie lub zastosowanie tac przeciw rozlewowym. Miejsce magazynowania wyposażone będzie w zestaw sorbentów do likwidacji ewentualnych rozlewów.

IV.3.3.4. Miejsca magazynowania odpadów zabezpieczone będą przed dostępem osób postronnych i nie będą stanowić zagrożenia dla ludzi i środowiska.

V. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji:

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

V.1.1. Maksymalne ilości poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku :

Maksymalne ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w procesie mechaniczno-ręcznego oraz biologicznego przetwarzania odpadów- określono w pkt. II.5 oraz III.5 decyzji.

Maksymalne ilości odpadów dopuszczone do wytworzenia, powstające w związku z użytkowaniem urządzeń, maszyn oraz obiektów wyniosą :

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilości maks. [Mg/rok]	Sposób magazynowania
1	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	10,0	Plac składowy - w kontenerach
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne	0,1	We wiacie magazynowej „05” – w szczelnych pojemnikach
3	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,2	We wiacie magazynowej „05” – w szczelnych pojemnikach
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (odzież robocza i ochronna, czyściwo bawełniane i papierowe, sorbenty z likwidacji rozlewów substancji ropopochodnych)	0,1	We wiacie magazynowej „05” – w szczelnych pojemnikach
5	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (w tym filtry powietrza)	0,2	We wiacie magazynowej „05” – w szczelnych pojemnikach
6	16 01 07*	Filtry olejowe	0,03	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
7	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu	0,25	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych

8	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (w tym: lampy fluorescencyjne, monitory, zasilacze UPS)	0,05	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (w tym urządzenia biurowe, sprzęt AGD)	0,05	Wiata magazynowa „05” i hala magazynowa „04” - luzem, w kontenerach lub w big-bagach
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,15	Wydzielona część hali magazynowej „04” –w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych

V.1.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytworzenia w związku eksploatacją instalacji:

Odpady wytwarzane w procesie przetwarzania odpadów				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład i właściwości odpadów	
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady zawierają w swoim składzie włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki.	
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Odpad suchy, w postaci opakowań typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS.	
3	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemii- celulozy, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne.	
4	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady zawierają w swoim składzie: stopy żelaza, aluminium, miedzi. Odpad suchy, w postaci puszek, skrzynek itp.	
5	15 01 05	Opakowanie wielomateriałowe	Odpady zawierają w swoim składzie tworzywa sztuczne, papier, folię aluminiową itp.	

			Odpad suchy, w postaci kartonów uzupełnionych folią aluminiową lub tworzywami sztucznymi.
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących oraz włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki.
7	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu (II) (PbO), pigmenty. Odpad suchy, w postaci butelek, słoików, itp.
8	16 01 03	Zużyte opony	Mieszanina kauczuków syntetycznych, naturalnych, sadzy i wypełniaczy mineralnych – ciało stałe
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Źródła energii zawierające związki żrące (kwasy). Symbol właściwości: H8
11	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Źródła energii zawierające związki metali Symbol właściwości: H5
12	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Rtęć, węgiel. Symbol właściwości: H5
13	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Źródła energii zawierające związki metali Symbol właściwości: H5
14	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Źródła energii zawierające związki metali Symbol właściwości: H5
15	19 05 01	Nie przekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Biomasa, krzemiany, polietylen, polipropylen, celuloza
16	19 12 01	Papier i tektura	Odpady zawierają w swoim składzie włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad suchy, w postaci papieru i tektury.
17	19 12 02	Metale żelazne	Odpady zawierają w swoim składzie: stopy żelaza. Odpad suchy w postaci puszek, skrzynek itp.

18	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady zawierają w swoim składzie: stopy aluminium, miedzi. Odpad suchy w postaci puszek, skrzynek itp.
19	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Opakowania typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS. Guma – <u>elastomer</u> zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. <u>poliolefin</u>). Odpad suchy, w postaci gotowych wyrobów z tworzyw sztucznych (naczynia, zabawki, elementy narzędzi ręcznych, meble, itp.).
20	19 12 05	Szkło	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. <u>węglan sodu</u> (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu (II) (PbO), pigmenty. Odpad suchy w postaci butelek, słoików, itp.
22	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemicelulozy, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad suchy, w postaci w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych.
23	19 12 08	Tekstylia	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Odpad suchy, w postaci płócien, obrusów, przykryć, myjek itp.
	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie) - frakcja podsitowa 0 – 20 mm spełniające wymagane kryteria	Mieszanina krzemianów
24	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Polietylen, polipropylen, biomasa, celuloza.
25	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Polietylen, celuloza, krzemiany
26	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i	Skład chemiczny różnorodny.

		przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Różnego rodzaju tworzywa sztuczne, papier, tkaniny, szkło, zabrudzone folie, tworzywa, kompozyty itp. Odpad suchy.
27	20 01 01	Papier i tektura	Odpady zawierają w swoim składzie włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste – wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne – mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad suchy w postaci papieru i tektury.
28	20 01 02	Szkło	Odpady zawierają w swoim składzie piasek kwarcowy oraz dodatki tj. węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki: tlenek boru (B_2O_3) i tlenek ołowiu (II) (PbO), pigmenty. Odpad suchy, w postaci butelek, słoików, itp.
30	20 01 10	Odzież	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące.
31	20 01 11	Tekstylia	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące.
32	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Żelazo, fluorowane węglowodory Symbol właściwości: H5
33	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Miedź, poliamidy, żelazo, miedź, polietylen.
34	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Celuloza, organiczne związki fenolowe. Symbol właściwości: H5
35	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odpady zawierają w swoim składzie celulozę, ligninę i chemicelulozy, stanowiące około 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad suchy, w postaci w postaci desek, mebli, stolarki budowlanej oraz innych.
36	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Odpady zawierają w swoim składzie materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Opakowania typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS.

			Odpad suchy, w postaci gotowych wyrobów z tworzyw sztucznych (naczynia, zabawki, elementy narzędzi ręcznych, meble, itp.).
37	20 01 40	Metale	Odpady zawierają w swoim składzie: stopy żelaza, aluminium, miedzi. Odpad suchy, w postaci puszek, skrzynek itp.

Odpady eksploatacyjne powstające w związku z użytkowaniem urządzeń, maszyn oraz obiektów			
Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład i właściwości odpadów
1	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Krzemiany.
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne	Mieszanina węglowodorów nasyconych po rafinacji wodorem. Symbol właściwości: H3-B
3	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Mieszanina węglowodorów nasyconych po rafinacji wodorem. Symbol właściwości: H3-B
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi - odzież robocza i ochronna, czyściwo bawełniane i papierowe, sorbenty z likwidacji rozlewów substancji ropopochodnych	Włókniyny naturalne i syntetyczne zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi. Symbol właściwości: H3-A
5	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (w tym filtry powietrza)	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Odpad w postaci tkanin, w tym zabrudzonej substancjami innymi niż niebezpieczne odzież roboczej.
6	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady zawierają w swoim składzie tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne (poliuretany), zanieczyszczone olejami mineralnymi i syntetycznymi.
7	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu	Mieszanina wyższych alkoholi Symbol właściwości: H5

8	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (w tym: lampy fluorescencyjne, monitory, zasilacze UPS...)	Skład chemiczny z uwagi na różnorodność, niemożliwy do określenia. Możliwe występowanie metali ciężkich i kwasów. Odpad suchy, w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i ich elementów takich jak urządzenia elektryczne takie jak np. elektronarzędzia z akumulatorami, UPS-y. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H5 „szkodliwe”, H8 „żrące”, H14 „ekotoksyczne”.
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (w tym urządzenia biurowe, sprzęt AGD ...)	Skład chemiczny różnorodny. Odpad suchy, w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i ich elementów (silniki, cewki, kondensatory) oraz urządzenia elektryczne (wkrętarki, lutownice, maszyny do pisania zabawki elektryczne itp.).
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Oparte na - zbudowanych z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu (PbO ₂) oraz ok. 37 % roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu. Odpad nieuszkodzony - suchy, możliwość wylania żrącego roztworu wodnego kwasu siarkowego. Odpady posiadają właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach np. tj.: H5 „szkodliwe”, H8 „żrące”, H11 „mutagenne”, H14 „ekotoksyczne”.

V.2. Dopuszczalna emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji:

V.2.1. Rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów:

Numer emitora/ źródło emisji	Rodzaj zanieczyszczeń	Emisja dopuszczalna	
		kg/h	Mg/rok
E1 kotłownia	Nie podlega ustaleniu emisji	-	-
E-2 Wentylacja odciągowa hali 2	Amoniak	0,0450	0,2160
	Siarkowodór	0,0011	0,0053
	Aceton	0,0033	0,0158
	Octan metylu	0,0026	0,0125
	Octan etylu	0,0094	0,0451
	Pył ogółem	0,0893	0,4286

	Pył zaw. PM10	0,0445	0,2136
	Pył zaw. PM2,5	0,0044	0,0213
E-3 Wentylacja odciągowa hali 2	Amoniak	0,0450	0,2160
	Siarkowodór	0,0011	0,0053
	Aceton	0,0033	0,0158
	Octan metylu	0,0026	0,0125
	Octan etylu	0,0094	0,0451
	Pył ogółem	0,0893	0,4286
	Pył zaw. PM10	0,0445	0,2136
	Pył zaw. PM2,5	0,0044	0,0213
	Amoniak	0,0450	0,2160
	Siarkowodór	0,0011	0,0053
E-4 Wentylacja odciągowa hali 2	Aceton	0,0033	0,0158
	Octan metylu	0,0026	0,0125
	Octan etylu	0,0094	0,0451
	Pył ogółem	0,0893	0,4286
	Pył zaw. PM10	0,0445	0,2136
	Pył zaw. PM2,5	0,0044	0,0213
	Amoniak	0,0450	0,2160
	Siarkowodór	0,0011	0,0053
	Aceton	0,0033	0,0158
	Octan metylu	0,0026	0,0125
E-5 Wentylacja odciągowa hali 2	Octan etylu	0,0094	0,0451
	Pył ogółem	0,0893	0,4286
	Pył zaw. PM10	0,0445	0,2136
	Pył zaw. PM2,5	0,0044	0,0213
	Amoniak	0,0450	0,2160
	Siarkowodór	0,0011	0,0053
	Aceton	0,0033	0,0158
	Octan metylu	0,0026	0,0125
	Octan etylu	0,0094	0,0451
	Pył ogółem	0,0935	0,4286
E-6 Wentylacja odciągowa hali 1	Pył zaw. PM10	0,0487	0,2136
	Pył zaw. PM2,5	0,0046	0,0213
	Sadza	0,0042	0,0201
	Dwutlenek siarki	0,0064	0,0307
	Dwutlenek azotu	0,0531	0,0254
	Tlenek węgla	0,0212	0,0201
	Węgl. alifatyczne	0,0058	0,0278
	Węgl. aromatyczne	0,0026	0,0124
	Amoniak	0,0450	0,2160
	Siarkowodór	0,0011	0,0053
	Aceton	0,0033	0,0158
	Octan metylu	0,0026	0,0125
	Octan etylu	0,0094	0,0451
	Pył ogółem	0,0935	0,4286
	Pył zaw. PM10	0,0487	0,2136
E-7 Wentylacja odciągowa hali 1	Pył zaw. PM2,5	0,0046	0,0213

	Sadza	0,0042	0,0201
	Dwutlenek siarki	0,0064	0,0307
	Dwutlenek azotu	0,0531	0,0254
	Tlenek węgla	0,0212	0,0201
	Węgl. alifatyczne	0,0058	0,0278
	Węgl. aromatyczne	0,0026	0,0124
E-8 Wentylacja odciągowa hali 3	Amoniak	0,0450	0,2160
	Siarkowodór	0,0011	0,0053
	Aceton	0,0033	0,0158
	Octan metylu	0,0026	0,0125
	Octan etylu	0,0094	0,0451
	Pył ogółem	0,0893	0,4286
	Pył zaw. PM10	0,0445	0,2136
	Pył zaw. PM2,5	0,0044	0,0213
E-9 Wentylacja odciągowa hali 3	Amoniak	0,0450	0,2160
	Siarkowodór	0,0011	0,0053
	Aceton	0,0033	0,0158
	Octan metylu	0,0026	0,0125
	Octan etylu	0,0094	0,0451
	Pył ogółem	0,0893	0,4286
	Pył zaw. PM10	0,0445	0,2136
	Pył zaw. PM2,5	0,0044	0,0213
E-10 Wentylacja odciągowa hali 3	Amoniak	0,0450	0,2160
	Siarkowodór	0,0011	0,0053
	Aceton	0,0033	0,0158
	Octan metylu	0,0026	0,0125
	Octan etylu	0,0094	0,0451
	Pył ogółem	0,0893	0,4286
	Pył zaw. PM10	0,0445	0,2136
	Pył zaw. PM2,5	0,0044	0,0213
E-11 Rozdra- bniarka	Dwutlenek siarki	0,0510	0,2448
	Dwutlenek azotu	0,4250	2,0400
	Tlenek węgla	0,1700	0,8160
	Węgl. alifatyczne	0,0467	0,2244
	Węgl. aromatyczne	0,0212	0,1020
	Pył ogółem	0,0340	0,1632
	Pył zaw. PM10	0,0340	0,1632
	Pył zaw. PM2,5	0,0272	0,1305
	Sadza	0,0340	0,0340
E-12 Biofiltr suszarni biologicznej	Emitor powierzchniowy nie podlega ustaleniu emisji zanieczyszczeń do powietrza		

V.2.2. Maksymalna dopuszczalna łączna emisja roczna zanieczyszczeń z instalacji:

Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna roczna emisja dla zakładu [Mg/rok]
Amoniak	1,9703
Siarkowodór	0,0580
Aceton	0,1425
Octan metylu	0,1123
Octan etylu	0,4060
Pył ogółem	4,0613
Pył zaw. PM10	2,1259
Pył zaw. PM2,5	0,3242
Sadza	0,0566
Dwutlenek siarki	0,3062
Dwutlenek azotu	2,5497
Tlenek węgla	0,9379
Węgl. alifatyczne	0,2798
Węgl. aromatyczne	0,1267

V.3. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji :

V.3.1. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$ w odniesieniu do terenów mieszkaniowo-usługowych zlokalizowanych poza granicami instalacji, w zależności od pory doby wynosił będzie:

- dla pory dnia (w godzinach od 6:00 do 22:00).....55 dB(A)
- dla pory nocy (w godzinach od 22:00 do 6:00).....45 dB(A)

V.3.2. Czas pracy źródeł: pora dzienna i nocna.

V.4. Dopuszczalna ilość i stężenia ścieków technologicznych wywożonych na zewnętrzną oczyszczalnię :

V.4.1 Dopuszczalna ilość odprowadzanych ścieków technologicznych:

Ilość odprowadzanych ścieków technologicznych z instalacji - 200 m³/rok.

V.4.2 Stężenia substancji w odprowadzanych ściekach technologicznych:

BZT-5	- 3000 mg/dm ³
CHZT	- 6000 mg/dm ³
pH	- 6-9
azot amonowy	- 200 mg/dm ³
azot całkowity	- 700 mg/dm ³
fosforany	- 10 mg/dm ³

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

VI.1. Warunki wytwarzania odpadów:

VI.1.1. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami:

Odpady wytwarzane w procesie przetwarzania odpadów na terenie zakładu			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Kierunek zagospodarowania
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R3, R1, R12, R13
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R5, R3, R11, R12, R13
3	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R3, R11, R12, R13
4	15 01 04	Opakowania z metali	R4, R12
5	15 01 05	Opakowanie wielomateriałowe	R1, R3, R5, R12, R13
7	15 01 07	Opakowania ze szkła	R5, R12, R13
8	16 01 03	Zużyte opony	R1, R12, R13, D10
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R4, R5, R11, R12, R13
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4, R5, R11, R12, R13, D9, D10
11	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	R4, R5, R11, R12, R13, D9, D10
12	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	R4, R5, R11, R12, R13, D9, D10
13	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	R4, R5, R11, R12, R13, D9, D10
14	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	R4, R5, R11, R12, R13, D9, D10
15	19 05 01	Nie przekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	R3, R12, R13
16	19 12 01	Papier i tektura	R3, R1, R5, R12, R13
17	19 12 02	Metale żelazne	R4, R12, R13
18	19 12 03	Metale nieżelazne	R4, R12, R13
19	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	R1, R3, R5, R11, R12
20	19 12 05	Szkło	R5, R12, R13
22	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	R1, R3, R5, R11, R12, R13
23	19 12 08	Tekstylia	R1, R3, R5, R12, R13
24	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie) - Frakcja podsitowa 0 – 20 mm spełniające wymagane kryteria	D1, R5, R13, D15

25	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	R 1, R13, D10, D15
26	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	D10
27	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	R 1, R12,R13 D5, D10
28	20 01 01	Papier i tektura	R1, R3, R12, R13
29	20 01 02	Szkło	R5, R12, R13.
30	20 01 10	Odzież	R1,R3, R5,R12, R13, D10
31	20 01 11	Tekstylia	R1,R3, R5, R12, R13,D10
32	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	R11
33	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	R11, R12, R13
34	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	D10
35	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	R1,R12,R13
36	20 01 39	Tworzywa sztuczne	R1, R3, R12, R13
37	20 01 40	Metale	R4, R12

Odpady eksploatacyjne powstające w związku z użytkowaniem urządzeń, maszyn oraz obiektów			
Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Kierunek zagospodarowania
1	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	D5
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne	R9, D10
3	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R9, D10
4	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (odzież robocza i ochronna, czyściwo	D10

		bawełniane i papierowe, sorbenty z likwidacji rozlewów substancji ropopochodnych...)	
5	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (w tym filtry powietrza)	D10
6	16 01 07*	Filtry olejowe	R12, D10
7	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu	R3, D10
8	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (w tym: lampy fluorescencyjne, monitory, zasilacze UPS...)	R11
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (w tym urządzenia biurowe, sprzęt AGD ...)	R4, R5
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R11

VI.1.2. Miejsca i sposoby oraz rodzaj magazynowanych odpadów wytwarzanych:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania
1	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Wiata magazynowa „05” - luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach. Plac składowy – w kontenerach
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Wiata magazynowa „05” - w sprasowanych kostkach lub w big-bagach oraz na placu składowym w sprasowanych kostkach szczelnie przykryte plandeką lub w kontenerach
3	15 01 03	Opakowania z drewna	Plac składowy - w kontenerach
4	15 01 04	Opakowania z metali	Plac składowy - w kontenerach
5	15 01 05	Opakowanie wielomateriałowe	Plac składowy - w kontenerach
6	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Wiata magazynowa „05” - luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach. Plac składowy – w kontenerach

7	15 01 07	Opakowania ze szkła	Plac składowy - w kontenerach
8	16 01 03	Zużyte opony	Plac składowy – w kontenerach i luzem
9	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Wiata magazynowa „05” - luzem, w kontenerach lub w big-bagach
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
11	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
12	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
13	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
14	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
15	19 05 01	Nie przekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	Hala „01” – luzem
16	19 12 01	Papier i tektura	Wiata magazynowa „05” - luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach Plac składowy – w kontenerach
17	19 12 02	Metale żelazne	Plac składowy - w kontenerach
18	19 12 03	Metale nieżelazne	Plac składowy - w kontenerach
19	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Wiata magazynowa „05” - luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach oraz na placu składowym w sprasowanych kostkach szczelnie przykryte plandeką lub w kontenerach
20	19 12 05	Szkło	Plac składowy - w kontenerach
21	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Plac składowy - w kontenerach
22	19 12 08	Tekstylia	Wiata magazynowa „05” - luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach
	19 12 09	Piaski minerały	Plac składowy - w kontenerach

23	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	W hali 01, 04 i w wiacie 05 – luzem lub w kontenerach
24	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
25	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	W hali 01, 04 i w wiacie 05 – luzem lub w kontenerach, plac składowy w kontenerach.
26	20 01 01	Papier i tektura	Wiata magazynowa „05” - luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach. Plac składowy - w kontenerach
27	20 01 02	Szkło	Plac składowy - w kontenerach
29	20 01 10	Odzież	Wiata magazynowa „05” - luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach
30	20 01 11	Tekstylia	Wiata magazynowa „05” - luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach
31	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
33	20 01 36	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35	Wiata magazynowa „05” - luzem, w kontenerach lub w big-bagach
34	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
35	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Plac składowy - w kontenerach
36	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Wiata magazynowa „05” - luzem, w sprasowanych kostkach lub w big-bagach, plac składowy w kontenerach
37	20 01 40	Metale	Plac składowy - w kontenerach

VI.1.3. Warunki ogólne magazynowania odpadów:

VI.1.3.1. Odpady magazynowane będą na terenie działki nr 297/11 w Wolicy, Gmina Jasło, województwo podkarpackie, w wydzielonych miejscach zlokalizowanych w halach i wiacie posiadających utwardzone nieprzepuszczalne podłoże oraz w boksach i na placach magazynowych posiadających utwardzoną nawierzchnię.

VI.1.3.2. Odpady magazynowane będą w pojemnikach, kontenerach, workach z tworzywa sztucznego lub luzem. Pojemność pojemników i materiał z którego będą wykonane, dostosowane będą do ilości i właściwości magazynowanych odpadów.

VI.1.3.3. W przypadku odpadów płynnych oraz stwarzających zagrożenie odcieku, w celu niedopuszczenia do ich migracji do środowiska lub kanalizacji, pojemniki będą szczelne i zamykane, a podłoże w miejscach magazynowania będzie odpowiednio zabezpieczone, np. poprzez odpowiednie utwardzenie lub zastosowanie tac przeciw rozlewczym. Miejsce magazynowania wyposażone będzie w zestaw sorbentów do likwidacji ewentualnych rozlewów

VI.1.3.4. Miejsce magazynowania odpadów zabezpieczone będą przed dostępem osób postronnych i nie będą stanowić zagrożenia dla ludzi i środowiska.

VI.1.4. Wskazanie sposobów zapobiegania powstaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

VI.1.4.1. Prowadzone będzie mechaniczno - ręczne przetwarzanie niesegregowanych (zmieszanych) odpadów i innych odpadów komunalnych, celem wydzielenia z odpadów określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz „doczyszczanie” odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki mające na celu przygotowanie ich do odzysku lub recyklingu.

VI.1.4.2. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny i zabezpieczający środowisko przed wpływem ewentualnych zanieczyszczeń. Odpady zabezpieczone będą przed wpływem warunków atmosferycznych.

VI.1.4.3. Stosowane będą urządzenia i narzędzia dobrej jakości o wydłużonym okresie ich używalności. Eksploatowane maszyny i urządzenia utrzymywane będą w odpowiednim stanie technicznym poprzez prowadzone przeglądy i remonty.

VI.1.4.4. Minimalizacja ilości przepracowanych olejów i smarów, używanych w urządzeniach technologicznych, poprzez stosowanie produktów dobrej jakości o wydłużonym terminie używalności. Prowadzona będzie racjonalna gospodarka surowcowa i materiałowa pozwalająca na utrzymywanie ilości wytwarzanych odpadów na najniższym możliwym poziomie.

VI.1.4.5. Przyjęcie i wyładunek odpadów na terenie instalacji odbywać się będzie wyłącznie pod nadzorem pracownika przeszkolonego w zakresie obowiązujących w zakładzie procedur i w miejscach określonych w decyzji, zgodnie z procedurą opisaną w pkt. I.3.1. decyzji.

VI.1.4.6. Place składowe oraz drogi technologiczne będą utwardzone oraz wyposażone w sieć kanalizacji deszczowej.

Wody z dachów , placów i dróg transportu odpadów będą ujęte systemem kanalizacji deszczowej i zostaną oczyszczone na osadniku błota oraz separatorze substancji ropopochodnych.

VI.1.4.7. Prowadzone będą szkolenia pracowników, uwzględniające w swej tematyce problemy związane z ograniczaniem wytwarzania odpadów, właściwego z nimi postępowania, jak również świadczenia pracy w sposób gwarantujący możliwie największy odzysk odpadów.

VI.1.5. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania:

VI.1.5.1. Wytwarzane lub zebrane odpady magazynowane będą w celu zgromadzenia odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi oraz dostęp osób trzecich. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

VI.1.5.2. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w odpowiednich pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonych w nich odpadu.

VI.1.5.3. Ilość magazynowanych odpadów nie może przekraczać pojemności magazynów, a sposób magazynowania nie może powodować zanieczyszczenia środowiska.

VI.1.5.4. Pracujące przy odpadach ładowarki, pojazdy itp. utrzymywane będą w czystości.

VI.1.5.5. Po zebraniu odpadów w ilościach uzasadniających transport, wytwarzane odpady, zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, przekazywane będą odbiorcom posiadającym wymagane przepisami prawa zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwiania, sposobami określonymi w pkt. VII.1.1 niniejszej decyzji.

VI.1.5.6. Transport wewnętrzny realizowany będzie środkami transportu wewnętrznego odpowiednio przystosowanymi do transportu odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne (zarówno wielkogabarytowych jak i o małych gabarytach). Transport prowadzony będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie transportowanych odpadów.

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

VII.1. Przyjęcie i wyładunek odpadów na terenie instalacji odbywać się będzie wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych. Po rozładunku odpadów następować będzie oczyszczanie pojazdu i zamknięcie skrzyni ładunkowej.

VII.2. Nie będzie przekraczana pojemność magazynowa hal, wiat i miejsc magazynowania odpadów a sposób magazynowania nie może powodować zanieczyszczenia środowiska.

VII.3. Posadzki wiat technologicznych wykonane będą jako szczelne, wyprofilowane ze spadkiem do kratek zbierających odcieki, ścieki technologiczne i porządkowe, kierowane będą do szczelnych zbiorników odcieków.

VII.4. Posadzki hal i wiat technologicznych i magazynowych utrzymywane będą w czystości i porządku przy użyciu profesjonalnego urządzenia do mechanicznego zamywania i mycia.

VII.5. Powierzchnie utwardzone dróg wewnętrznych technologicznych, placów technologicznych, utrzymywane będą w dobrym stanie technicznym, w czystości i porządku. Prowadzone będzie bieżące czyszczenie dróg i placów technologicznych za pomocą urządzenia do mechanicznego zamywania i mycia dróg i placów.

VII.6. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych, będą posiadały utwardzone, nieprzepuszczalne podłoża. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny i bezpieczny dla środowiska, zdrowia i życia ludzi, w wyznaczonych do tego celu miejscach na terenie instalacji.

VII.7. Hale technologiczne i magazyny odpadów wyposażone będą w środki gaśnicze oraz sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom i wyciekom.

VII.8. Transport wewnętrzny odpadów prowadzony będzie w sposób uniemożliwiający przypadkowe rozproszenie.

VII.9. Prowadzony będzie systematyczny nadzór przez pracowników nad zapewnieniem właściwej ochrony gleb, wód gruntowych i ziemi poprzez codzienną obserwację i sprawdzanie czy nie doszło do wycieku.

VII.10. W przypadku wystąpienia wycieku substancji niebezpiecznych na teren instalacji należy niezwłocznie oczyścić zanieczyszczony teren.

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

VIII.1. Miejsce i sposób wprowadzania pyłów i gazów do powietrza :

Numer emitora/ źródło emisji	Wysokość [m] rodzaj wylotu	Średnica [m]	Prędkość wylotowa [m/s]	Temp. [K]	Czas emisji [h/rok]
Kotłownia grzewcza E1	Nie podlega obowiązkowi ustalenia emisji				
E-2 Wentylacja odciągowa hali 2	7,5 zadaszony	0,56	0	290	4800
E-3 Wentylacja odciągowa hali 2	7,5 zadaszony	0,56	0	290	4800
E-4 Wentylacja odciągowa hali 2	7,5 zadaszony	0,56	0	290	4800

E-5 Wentylacja odciągowa hali 2	7,5 zadaszony	0,56	0	290	4800
E-6 Wentylacja odciągowa hali 1	7,5 zadaszony	0,56	0	290	4800
E-7 Wentylacja odciągowa hali 1	7,5 zadaszony	0,56	0	290	4800
E-8 Wentylacja odciągowa hali 3	6,5 zadaszony	0,56	0	290	4800
E-9 Wentylacja odciągowa hali 3	6,5 zadaszony	0,56	0	290	4800
E-10 Wentylacja odciągowa hali 3	6,5 zadaszony	0,56	0	290	4800
E-11 Rozdrabniarka	8,0 poziomy	0,1	0	450	4800
E-12 Biofiltr suszarki biologicznej	2,5 powierzchniowy	38 m ²	0	290	8760

VIII.2. Instalacje ograniczające emisję odorów do powietrza:

Źródłem emisji odorów do powietrza są głównie następujące węzły technologiczne zlokalizowane wewnątrz hal:

- ✓ węzeł przyjęcia odpadów i proces rozdrabniania i przesiewania,
- ✓ węzeł segregacji ręcznej odpadów – emisja z kabiny do hali,,
- ✓ węzeł suszenia biologicznego.
- ✓ węzeł produkcji paliwa alternatywnego.

Zastosowano bariery antyodorowe według technologii BIOTHYSTTM Gelactiv® firmy FORM-PAT ze Szczecina. Dotyczy to wentylacji mechanicznej hali nr 1, 2 i 3 –emitory E-2 do E-10 oraz dodatkowo bezpośrednią barierę antyodorową dla rozładunku odpadów i wstępnego rozdrabniania gdzie zamontowano neutralizator Smellmeister.

Przed wentylatorami dachowymi na hali nr 1, 2 i 3 rozmieszczone są urządzenia typu "II" pojemniki z matami antyodorowymi w ilości 9 sztuk dla emitorów E-2, E-3, E-4, E-5 E-6, E-7, E-8, E-9, E-10.

Dla instalacji suszarki biologicznej zainstalowano biofiltr sprzężony z absorberem wodnym firmy bioteg GMBH z firmy EKO-Partnerzy z Warszawy. Wydajność biofiltra - 6 000 m³/h. Gwarantowana sprawność biofiltra wynosi 95 % przy typowych stężeniach substancji odorotwórczych.

VIII.3. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska:

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

ŹRÓDŁA POWIERZCHNIOWE typu „BUDYNEK”

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła	Równoważny poziom dźwięku wewnątrz budynku w [dB(A)]
B1	Hala przyjęcia odpadów i suszarni biologicznej Hala ozn. H1	Pora dzienna i nocna	85
B2	Hala obróbki Mechanicznej linii Nr 1 Hala ozn. H2	Pora dzienna	82
B3	Hala obróbki Mechanicznej linii Nr 2 Hala ozn. H3	Pora dzienna	82
B4	Wiata magazynowa Hala ozn. H4	Pora dzienna	84

ŹRÓDŁA typu „PUNKTOWEGO”

Kod Źródła hałasu	Rodzaj źródła punktowego	Lokalizacja źródła	Czas pracy źródła	Równoważny poziom mocy akustycznej źródła w [dB(A)]
P1-P4	Wentylatory dachowe wyciągowe o wydajności: 7370 m ³ /h - szt.4	Dach hali obróbki mechanicznej linii Nr 1, ozn. H2	Pora dzienna	83
P5-P6	Wentylatory dachowe wyciągowe o wydajności: 7370 m ³ /h - szt.2	Dach hali przyjęcia odpadów i suszarni, ozn. H1	Pora dzienna i nocna	83
P7-P9	Wentylatory dachowe wyciągowe o wydajności: 7370 m ³ /h - szt.3	Dach hali obróbki mechanicznej linii Nr 2, ozn. H3	Pora dzienna	83
P10	Wyrzut spalin z rozdrabniarki	Dach hali przyjęcia odpadów	Pora dzienna	80

P11	Wentylator wyciągowy do biofiltra o wydajności: 6000 m ³ /h	Na zewnątrz hali (w kabinie)	Pora dzienna i nocna	86
P12-P15	Wentylatory nadmuchowe do suszarni - szt.4	Na zewnątrz hali	Pora dzienna i nocna	84

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

VIII.3.3. Wentylator wyciągowy biofiltra zlokalizowany będzie na zewnątrz hali w kabinie dźwiękochłonnej.

VIII.4. Warunki emisji ścieków przemysłowych i sposób ich odprowadzania:

Ścieki technologiczne z instalacji do mechaniczno - biologicznej obróbki odpadów odprowadzane będą do zbiornika bezodpływowego o pojemności około 7 m³. Ścieki technologiczne z biofiltra odprowadzane będą do oddzielnego zbiornika bezodpływowego o pojemności 7m³. Ścieki te będą okresowo wywożone do zewnętrznej oczyszczalni ścieków.

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

1. Woda - 1000 m³/rok.
2. Energia elektryczna - 2900 MWh/rok.
3. Zużycie paliw płynnych – olej napędowy - 60 000 litrów/rok.
4. Zużycie paliw stałych - biomasy - 30 ton/rok.

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

X.1. Przeprowadzanie cyklicznych inspekcji technicznych i natychmiastowe wykonywanie koniecznych napraw.

X.2. Pracownicy muszą się stosować do instrukcji BHP i unikać przebywania w strefach określonych w instrukcjach technicznych użytkowania urządzeń. Dostęp do urządzeń i obsługi mogą mieć jedynie pracownicy odpowiednio przeszkoleni i upoważnieni do obsługi urządzeń.

X.3. Instalacja wyposażona będzie w środki gaśnicze i sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom.

X.4. W przypadku wystąpienia awarii i braku możliwości przetwarzania odpadów zgodnie z warunkami niniejszego pozwolenia, odpady zostaną przekierowane na inne zakłady zagospodarowania odpadów.

X.5. Prowadzony będzie dziennik pracy instalacji, w którym wpisuje się zdarzenia odbiegające od normalnych, takie jak awarie, zdarzenia losowe, itp.

X.6. W każdym z przypadków poważnej awarii powiadamiane będą:

- Państwowa Straż Pożarna,
- Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
- Wydział Zarządzania Kryzysowego Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego,
- Starosta Jasielski.

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

XI.1. Instalacja eksploatowana będzie z zachowaniem projektowanych parametrów technicznych i technologicznych. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i będą prawidłowo eksploatowane w oparciu o stosowne instrukcje.

XI.2. Prowadzone będą kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji z częstotliwością nie rzadziej niż co 6 miesięcy.

XI.3. Ścieki technologiczne gromadzone w zbiorniku bezodpływowym będą systematycznie wywożone na oczyszczalnię ścieków, tak by nie dopuszczać do przepełniania zbiornika.

XI.4. W celu zwiększenia efektywności gospodarki materiałowo-surowcowej zakład będzie inwestował w remonty i konserwację urządzeń, w celu podniesienia ich sprawności, a tym samym zmniejszenia ilości zużywanych surowców, mediów i paliwa.

XI.5. Prowadzone będzie stałe doskonalenie kwalifikacji obsługi zakładu w zakresie gospodarowania odpadami oraz przepisów prawa w tym zakresie.

XI.6. Na terenie zakładu podejmowane będą działania zmierzające do zapewnienia efektywnego wykorzystania energii poprzez:

- stosowanie energooszczędnych urządzeń,
- zakup paliw o wyższej wartości opałowej,
- efektywne wykorzystywanie i oszczędzanie energii elektrycznej i paliw płynnych,
- ograniczanie biegu jałowego maszyn i urządzeń elektrycznych,
- prawidłowy dobór mocy nowo instalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb zakładu,
- prowadzenie stałej kontroli zużycia energii.

XI.7. Prowadzona będzie minimalizacja ilości powstających odpadów poprzez racjonalne wykorzystanie surowców i materiałów.

XI.8. Miejsca magazynowania odpadów będą posiadały utwardzone podłoża. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny i bezpieczny dla środowiska, zdrowia i życia ludzi, w wyznaczonych do tego celu miejscach na terenie instalacji.

XI.9. Instalacje wyposażone będą w środki gaśnicze oraz sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom i wyciekom płynów eksploatacyjnych.

XI.10. Pracownikom zapewnione zostaną warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony osobistej (np. kombinezony, rękawice).

XI.11. Prowadzona będzie obserwacja stanu nawierzchni dróg technologicznych i placów oraz ogrodzenia i systematyczne naprawy.

XI.12. Prowadzone będą kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji. Urządzenia eksploatowane będą zgodnie z ich instrukcjami techniczno – ruchowymi.

XI.13. Prowadzony będzie monitoring ilości zużywanych mediów oraz podejmowane działania ograniczających ich zużycie.

XII. Monitoring prowadzonych procesów technologicznych:

XII.1. Każdy samochód po przyjeździe do zakładu zostaje skierowany na wagę gdzie zostaje zważony i gdzie kierowca deklaruje jaki rodzaj odpadów przywozi.

XII.2. Przywożone odpady podczas rozładunku będą sprawdzane przez upoważnionego i przeszkolonego pracownika czy ich skład jest zgodny z zadeklarowanym na wadze rodzajem odpadów.

W przypadku niezgodności ich rodzaj zostanie przekwalifikowany lub dostawca zostanie wezwany do zabrania tych odpadów. Jeżeli dostawca będzie się uchylał od zabrania przywiezionych odpadów zostaną one wywiezione przez pracowników zakładu i przekazane do właściwej instalacji a koszty tej operacji będą ściągane od dostawcy.

XII.3. Podczas procesu segregacji na bieżąco sprawdzana będzie sprawność maszyn i usuwane powstałe awarie.

XII.4. Będą sprawdzane parametry głównego produktu działalności, tzn. paliwa alternatywnego. Regularnie będzie badana jego wilgotność i okresowo zostaną zbadane inne parametry wymagane przez odbiorców paliwa.

XII.5. Sterowanie liniami technologicznymi będzie prowadzone ręczne i automatyczne.

XII.6. Sito posiada wyłączniki tzw. otwartych drzwi zainstalowane przy lukach rewizyjnych i głównym wejściu do sita, oraz wyłącznik włącz/wyłącz.

XII.7. Każde stanowisko sortownicze wyposażone jest w przycisk włącz/wyłącz.

XII.8. Prasa belująca niezależnie od głównego zasilania posiada własną szafę sterowniczą przy urządzeniu.

XII.9. Młyn rozdrabniający jest zasilany z głównej szafy sterowniczej. Może pracować w trybie automatycznym lub serwisowym. Wyposażony jest w przyciski awaryjnego wyłączania.

XII.10. Proces suszenia frakcji podsitowej (0- 80 mm) będzie stale kontrolowany w zakresie temperatury panującej w poszczególnych reaktorach.

XII.11. Proces napowietrzenia boksów będzie zautomatyzowany. Dla każdego boksu będzie wydzielony wentylator. Sterowanie wentylatorów odbywać się będzie automatycznie z szafy rozdzielczo-sterowniczej.

XII.12. Prowadzony będzie nadzór technologiczny nad pracą instalacji i stanem technicznym urządzeń oraz dokonywanie analiz wyników prowadzonego monitoringu technologicznego.

XII.13. Dla potrzeb sprawozdawczych, prowadzone będą bilanse przetworzonych i wytworzonych odpadów w układzie miesięcznym i rocznym.

XIII. Zakres i sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji:

XIII.1. Monitoring wpływu instalacji na wody podziemne:

Monitorowana będzie jakość wód podziemnych za pomocą dwóch piezometrów nr 1 i nr 2 zlokalizowanych na odpływie wód podziemnych (zgodnie z dokumentacją hydrogeologiczną)

XIII.1.1. Zakres badań wskaźników jakości wód prowadzony będzie w zakresie: BZT-5, CHZT, pH, azot amonowy, azot całkowity, fosfor ogólny.

XIII.1.2. Częstotliwość wykonywania analiz wody z piezometrów ustala się jeden raz w ciągu roku.

XIII.1.3 Prowadzący dokona dodatkowego kontrolnego badania jakości wody podziemnej na każde żądanie organu ochrony środowiska.

XIII.1.4. Badanie jakości wód podziemnych wykonywane będzie zgodnie z aktualną metodyką referencyjną, wskazaną w obowiązującym przepisie szczególnym.

XIII.2. Monitoring ścieków technologicznych:

XIII.2.1. Pobór ścieków technologicznych do badań będzie dokonywany ze zbiorników bezodpływowych.

XIII.2.2. Badania ścieków technologicznych, wywożonych na zewnętrzną oczyszczalnię, będą dokonywane dwa razy w roku w zakresie następujących wskaźników: BZT-5, CHZT, pH, azot amonowy, azot całkowity, fosfor ogólny.

XIII.3. Monitoring emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji :

Na emitorach układów ogólnej wentylacji hal nr 01, 02 i 03 oraz emitorze rozdrabniarki i biofiltrze brak jest możliwości zainstalowania króćców pomiarowych spełniających wymogi przepisów Polskiej Normy PN-Z-04030-7 Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Ochrony Środowiska z dnia 30 października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014r. poz.1542). Instalacje eksploatowane w zakładzie nie podlegają obowiązkowi prowadzenia pomiarów emisji. Monitoring emisji zanieczyszczeń będzie zapewniony poprzez system ewidencjonowania ilości emitowanych zanieczyszczeń w naliczanych co roku opłatach za gospodarce korzystanie ze środowiska.

XIII.4. Monitoring hałasu:

XIII.3.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny zabudowy mieszkaniowej, prowadzone będą w następujących punktach referencyjnych:

Pkt. pom.	Lokalizacja punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne	
		Długość geograficzna	Szerokość geograficzna
1	Przy budynku mieszkalnym jednorodzinny Nr 104 zlokalizowanym od strony południowo-wschodniej	21°30'23,19''	49°43'35,76''
2	Przy budynku mieszkalnym jednorodzinny Nr 146 zlokalizowanym od strony północno-wschodniej	21°30'23,05''	49°43'40,69''
3	Przy budynku mieszkalnym jednorodzinny Nr 196 zlokalizowanym od strony północnej	21°30'16,24''	49°43'44,04''

XIII.4.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń wymienionych w punkcie VIII.3.1.

XIII.4.3. Pomiary hałasu w środowisku należy przeprowadzić zgodnie z obowiązującą w tym zakresie metodyką referencyjną .

XIII.5. Ewidencja odpadów:

XIII.5.1. Cały strumień wszystkich odpadów przyjmowanych do instalacji będzie podlegał ścisłej ewidencji. Prowadzony system umożliwił będzie kontrolę i rejestrację ilości i sposobu gospodarowania każdym rodzajem odpadu przyjmowanym na teren instalacji oraz ogólne zbilansowanie odpadów. Ewidencja przyjmowanych odpadów prowadzona będzie w sposób pozwalający jednoznacznie określić, gdzie zostały skierowane przyjęte „na bramie” odpady, to jest :

- do mechaniczno – ręcznej sortowni odpadów,
- do biologicznego przetwarzania
- do miejsc magazynowania odpadów zbieranych.

XIII.5.2. Informacja o wszystkich dostarczanych odpadach, po ich weryfikacji w chwili przyjęcia, będzie przechowywana w zakładzie w postaci dokumentów służących w obrocie odpadami. Analogiczna sytuacja dotyczyć będzie odpadów i surowców opuszczających instalację.

XIII.5.3. W instalacji będą rejestrowane i przechowywane dane dotyczące rodzaju i ilości odpadów wytwarzanych oraz odpadów przetwarzanych w procesach odzysku, unieszkodliwiania.

XIV. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji:

W przypadku zakończenia działalności objętej zezwoleniem wszystkie maszyny, które będą już niepotrzebne zostaną zdemontowane. Istniejące budynki zostaną adaptowane do prowadzenia innej działalności.

Wszystkie zebrane odpady w postaci przetworzonej lub w postaci pierwotnej zostaną przekazane do innych podmiotów w celu ich zagospodarowania.

Teren zostanie uprzątnięty i przekazany do prowadzenia innego rodzaju przedsięwzięć.

XV. Ustalam dodatkowe wymagania.

XV.1. Wszystkie badania monitoringowe będą wykonywane zgodnie z aktualnymi metodami i normami, a wyniki tych badań będą rejestrowane w książce eksploatacji instalacji i przechowywane.

XV.2. Wyniki analiz jakości wód podziemnych, ścieków oraz pomiarów hałasu prowadzący instalację będzie przekazywał do Starosty Jasielskiego w terminie nie później niż 30 dni od daty ich otrzymania od wykonawcy.

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

XV.4. Zobowiązuję prowadzącego instalację do posiadania procedury jednoznacznie klasyfikującej odpady wytwarzane w mechaniczno - ręcznej sortowni odpadów o kodzie ex 19 12 12 (inne odpady, w tym *zmieszane substancje i przedmioty*, z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11) jako odpady inne niż niebezpieczne, tj. wskazania możli-

wości wydzielenia w/w odpadów ze strumienia odpadów jako odpady inne niż niebezpieczne oraz określenia sposobu zapobiegania mieszaniu się odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne w toku gospodarowania tymi odpadami.

XV.5. Zobowiązuję prowadzącego instalację do opracowania instrukcji obsługi instalacji biologicznego przetwarzania odpadów w terminie 4 miesięcy od dnia jej uruchomienia.

XV.6. Zobowiązuję prowadzącego instalację do opracowania instrukcji eksploatacji opisującej techniki kontroli przy załadunku i wyładunku odpadów, z uwzględnieniem procedur na wypadek stwierdzenia w strumieniu dostarczonych odpadów, odpadów noszących charakter odpadów niebezpiecznych, w terminie do 4 miesięcy od dnia, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

XV.7. O wykonaniu zobowiązań, o których mowa w pkt. XVI.4, XVI.5 i XVI.6 należy powiadomić Starostę Jasielskiego.

XVI. Obowiązki i warunki, dla których w decyzji nie zostały określone terminy realizacji obowiązują z chwilą, gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna.

XVII. Warunki dotyczące instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów obowiązywać będą od dnia uruchomienia instalacji.

XVIII. Pozwolenie obowiązywać będzie na czas nieokreślony.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 4.02.2015r. przedsiębiorca Kotulak Jerzy, prowadzący działalność pn. Produkcja Handel Usługi EKOMAX Kotulak Jerzy, ul Hankówka 28, 38-200 Jasło, wystąpił o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do zbierania i przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych na instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów, zlokalizowanej w miejscowości Wolica.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 8/2015.

Zdolność przerobowa całej instalacji w kombinacji procesów odzysku i unieszkodliwiania wynosi 30 000 Mg/rok. Przy zakładanej pracy instalacji przez 300 dni w roku zdolność dziennego przetwarzania wynosi 100 Mg/dobę. Instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż zalicza się zgodnie z pkt 5.3 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: do instalacji w gospodarce odpadami przeznaczonymi do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 Mg/dobę.

Organem właściwym do wydania pozwolenia jest Starosta Jasielski na podstawie art. 378 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Pismem z dnia 4 marca 2015r. znak: OS.6224.7.2015r. zawiadomiono strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłoszeniem z dnia 23 marca 2015r. podano do publicznej wiadomości informację o prowadzonym postępowaniu, o umieszczeniu wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o możliwości zapoznania się z przedłożonymi dokumentami i o prawie wniesienia uwag i wniosków w sprawie. Ogłoszenie było dostępne przez co najmniej 21 dni. Na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Jasło - od 25 marca 2015r. do 27 kwietnia 2015r., na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Jasle - od 2 kwietnia 2015r. do 27 kwietnia 2015r., w biuletynie informacji publicznej Powiatu Jasielskiego - od 3 kwietnia 2015r. do 27 kwietnia 2015r.), na tablicy Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Wolicy - od 3 kwietnia 2015r. do 24 kwietnia 2015r. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i zastrzeżeń.

Dwie organizacje: Stowarzyszenie „Nowa Wolica” w Wolicy oraz Fundacja Ekologiczna „Wspólna Europa” w Tarnowie, powołując się na cele statutowe, zgłosiły chęć uczestniczenia w postępowaniu. Obie te organizacje zostały pisemnie poinformowane o dopuszczeniu ich na prawach strony do udziału w prowadzonym postępowaniu zgodnie z uprawnieniami organizacji ekologicznych, określonymi w art.44 ust.1 ustawy z dnia 3.10.2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2013r. poz.1235).

Na wniosek Stowarzyszenia „Nowa Wolica” w Wolicy został jej udostępniony na nośniku elektronicznym „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do zbierania i przetwarzania odpadów w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów w Wolicy oraz „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód podziemnych na terenie instalacji IPPC Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Wolicy”.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna przedmiotowego wniosku przekazana została Ministrowi Środowiska.

Po szczegółowej analizie przedłożonego wniosku uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Lokalizacja instalacji jest zgodna z zapisami planu gospodarki odpadami dla województwa podkarpackiego.

W aktualnym Wojewódzkim Planie Gospodarki Odpadami instalacja firmy Produkcja Handel Usługi Ekomax Kotulak Jerzy w Wolicy jest wpisana jako „Sortownia odpadów zmieszanych i selektywnej zbiórki” i jest uznana jako instalacja zastępcza dla Regionu Południowo-Zachodniego, Regionu Południowo-Wschodniego, Regionu Centralnego i Regionu Zachodniego. Zakład ten może przetwarzać zarówno zmieszane odpady komunalne jak i odpady zbierane selektywnie.

Plan zakłada dla Regionu Południowo Zachodniego m. in.:

- budowę instalacji MBP przez firmę EKOMAX Kotulak Jerzy ul. Hankówka 28, 38-200 Jasło (tab. 6.1-28 „Zadania w zakresie rozbudowy, modernizacji i budowy zakładów zagospodarowania odpadów w Regionie Południowo – Zachodnim”),
- budowę instalacji przetwarzania frakcji podsitowej (ulegającej biodegradacji). Jako jednostkę przewidzianą do realizacji wskazano „Przedsiębiorcy”, okres realizacji lata 2012-2017r. (tab. 6.1-28 „Zadania w zakresie rozbudowy, modernizacji i budowy zakładów zagospodarowania odpadów w Regionie Południowo – Zachodnim”),
- powstanie drugiego RIPOKa w okolicach Jasła, Krosna lub Sanoka (str.169 tab. III. „Instalacje planowane w WPGO niezbędne jako uzupełnienie systemu gospodarowania odpadami w regionie”).

Działka, na której zlokalizowana jest instalacja ma charakter przemysłowy, po dawnym zakładzie przetwórstwa surowców wtórnych.

Sąsiedztwo omawianej instalacji stanowią tereny o charakterze usługowym i rolnym. Teren, na którym zlokalizowane są instalacje, nie jest objęty planem zagospodarowania przestrzennego dla gminy Jasło.

Przedsiębiorca Produkcja Handel Usługi EKOMAX Kotulak Jerzy posiada dwie decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację planowanego przedsięwzięcia :

1. Z dnia 17 czerwca 2009r. nr AGiOŚ-7627-17/09, ustalającą środowiskowe uwarunkowania zgody na realizację przedsięwzięcia polegającego na „Rozbudowie sortowni odpadów komunalnych w Wolicy”.

2. Z dnia 20.11.2013r nr AGiOŚ-6220.5.2013, ustalającą środowiskowe uwarunkowania zgody na realizację przedsięwzięcia pod nazwą „Modernizacja zakładu zagospodarowania odpadów poprzez uruchomienie instalacji do suszenia biologicznego i stabilizacji tlenowej wyposażonej w biofiltr do oczyszczania powietrza w celu zmniejszenia uciążliwości odorowej zakładu oraz budowa hali magazynowej”.

Z treści ww. decyzji wynika, że wydanie tych decyzji zostało poprzedzone przeprowadzeniem procedur ocen oddziaływania na środowisko. Wykazały one , że realizacja przedsięwzięć będących przedmiotem ww. decyzji spełniać będzie wymogi ochrony środowiska.

Nie zidentyfikowano żadnego przepisu prawa miejscowego, który byłby naruszony przez przyjęty sposób gospodarowania odpadami. Stosowana technologia mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów spełniać będzie wymagania określone w art. 143 ustawy Prawo ochrony środowiska. Wykorzystywane na terenie Zakładu substancje nie stwarzają zagrożenia. Proces mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych prowadzi do wydzielenia frakcji nadających się do wykorzystania materiałowo lub energetycznie (możliwość odzysku odpadów) i frakcji, które można unieszkodliwić w inny sposób. Zakład jako prowadzący instalację realizuje politykę dotyczącą jakości, środowiska i bezpieczeństwa obejmującą zespół działań zmierzających do minimalizacji wpływu na środowisko. Wystąpienie sytuacji awaryjnej jest minimalizowane poprzez stosowanie odpowiedniego systemu zarządzania.

Na podstawie art. 188 i art. 211 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie I.1. i I.2. niniejszego pozwolenia określono rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry techniczne i technologiczne eksploatowanych i planowanych do uruchomienia instalacji, istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

W punkcie I.3 pozwolenia został szczegółowo omówiony proces technologiczny mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów : trzech istniejących instalacji do mechaniczno-ręcznego sortowania odpadów) oraz planowanej do uruchomienia w miesiącu sierpniu 2015r. instalacji do biologicznego suszenia odpadów.

W wyniku działalności prowadzonej na instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów powstawać będą odpady niebezpieczne oraz inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z ustawą o odpadach oraz z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów .

W punkcie II decyzji ustalone zostały wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie procesu przetwarzania odpadów na mechaniczno – ręcznej sortowni odpadów o łącznej mocy przerobowej 30 000 Mg/rok , w tym określono rodzaje i masę odpadów kierowanych do przetwarzania, rodzaje i masę odpadów powstających w wyniku przetwarzania, wskazano metody przetwarzania oraz określono miejsca i sposób magazynowania tych odpadów.

Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach pn. „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” proces mechanicznego przetwarzania odpadów wymienionych w pkt. II decyzji, zakwalifikowano jako R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11.

Odpady poddawane będą procesowi wstępnego przetwarzania – rozdzielania na poszczególne frakcje zmieszanych odpadów komunalnych i zmieszanych odpadów opakowaniowych, „doczyszczania” odpadów komunalnych pochodzących z selektywnej zbiórki oraz demontażu odpadów wielkogabarytowych, w celu ich wydzielenia frakcji kwalifikującej się do odzysku energetycznego lub materiałowego i pozostałości kierowanej do termicznego przekształcania lub składowania.

W wyniku prowadzonego procesu przetwarzania w sicie bębnowym zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 w maksymalnej ilości 30 000 Mg/rok, wydzielone zostaną:

- frakcja nadsitowa pow. 80 mm - kierowana następnie na linię sortowania ręcznego, gdzie wydzielone zostaną odpady dające się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz pozostałość z sortowania frakcji nadsitowej na linii, tzw. balast zawierający frakcje nadające się do odzysku materiałowego lub energetycznego, kwalifikowany jako ex 19 12 12 powyżej 80 mm (inne odpady, w tym *zmieszane substancje i przedmioty*, z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11) zostanie przekazany podmiotom gospodarującym odpadami, np. do produkcji paliwa alternatywnego lub zostanie przetworzony na paliwo alternatywne na terenie instalacji.

- frakcja podsitowa ex 19 12 12 od 0 – 80 mm lub większa zostanie skierowana do wydziału suszenia biologicznego w procesie D8. Po wysuszeniu frakcja ta zostanie poddana procesowi przetwarzania w celu uzyskania odpadu o kodzie 19 12 10 odpady palne (paliwo alternatywne) Odpady wytwarzane w wyniku mechanicznego przetwarzania odpadów na linii sortowniczej i demontażu ręcznego odpadów wielkogabarytowych ujęte zostały w punkcie II.5 pozwolenia.

W punkcie III decyzji określono wymagania dla zezwolenia na prowadzenie biologicznego przetwarzania odpadów frakcji podsitowej klasyfikowanej jako odpad 19 12 12 ex frakcja podsitowa (0- 80 mm lub większa) w procesie suszenia biologicznego.

Zgodnie z zał. nr 2 do ustawy o odpadach pn. „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” proces biologicznego przetwarzania zaklasyfikowano jako D8 – „Obróbka biologiczna, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszaniki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1- D12.

Technologia biologicznego suszenia odpadów opisana została w punkcie I.3.3. decyzji. Wydzielona na sicie frakcja podsitowa winna zostać skierowana bezpośrednio do procesu przetwarzania D8, jednakże w przypadku konieczności zgromadzenia odpowiedniej ilości odpadów do uruchomienia procesu, odpady magazynowane będą w boksach betonowych, w których będzie następnie przebiegał proces suszenia biologicznego.

Proces suszenia biologicznego prowadzony będzie w boksach betonowych (reaktorach), które będą zadaszone i zamykane, będą wyposażone w system napowietrzania i ujmowania powietrza procesowego i jego oczyszczania w separatorze wodnym i biofiltrze.

Proces suszenia prowadzony będzie do czasu spełnienia wymagań stawianych przez odbiorców paliwa produkowanego z suszonych odpadów zgodnie z wymogami rozporządzenia w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz.U. z 2012 roku, poz. 1052). Odcieki powstające w procesie suszenia biologicznego będą odprowadzane odwodnieniem liniowym do zbiornika bezodpływowego.

W punkcie IV decyzji ustalone zostały warunki przewidziane dla zezwolenia na zbieranie odpadów, w tym: określono rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania, wskazano miejsce i metody zbierania i miejsca magazynowania odpadów zbieranych.

Selektywnie zebrane „u źródła” odpady poddawane będą „doczyszczaniu” na linii sortowniczej przeznaczonej do segregacji odpadów i rozdzieleniu na poszczególne frakcje, w celu przygotowania odpadów do transportu do miejsca ich przetwarzania. Pozostałość po doczyszczaniu kierowana będzie do produkcji paliwa alternatywnego lub składowania.

Doczyszczanie odpadów prowadzone będzie na linii sortowniczej nr 2 lub na linii nr 1 ale tylko w okresach gdy zmieszane odpady komunalne nie będą przetwarzane na tej linii. Zbieranie,

odzysk i unieszkodliwianie odpadów odbywać się będzie z zachowaniem zasad dotyczących gospodarowania odpadami określonych w obowiązujących ustawach i rozporządzeniach w tym zakresie. Nadzór nad przebiegiem procesów przetwarzania odpadów będą sprawować osoby upoważnione, posiadające odpowiednie kwalifikacje i doświadczenie zawodowe w tym zakresie. Wnioskodawca posiada możliwości organizacyjne pozwalające na należyte prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.

Rodzaje i masy odpadów, przetwarzanych w procesie odzysku i unieszkodliwiania w mechaniczno-ręcznej sortowni odpadów oraz przetwarzanych biologicznie, wytwarzanych i zbieranych, ewidencjonowane będą według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

W punkcie V decyzji ustalono maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Zgodnie z art. 202 ust. 4, w związku z art. 188 ust. 2a i 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie: V.1.1 i w punkcie: V.1.2 ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w toku pracy instalacji, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami, sposobów i miejsc ich magazynowania oraz sposobów zapobiegania powstaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko ustalono w punkcie VI.1. niniejszej decyzji. Wytwarzane odpady przekazywane będą do przetwarzania odbiorcom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami. Odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji, w zależności od rodzaju kierowane będą do przetwarzania w procesach odzysku bądź unieszkodliwienia w sposób określony, zgodnie z załącznikami nr 1 - „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” i nr 2 - „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Zgodnie z art. 220 ust. 1 w związku z art. 224 ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie V.2 w/w decyzji ustalono maksymalną dopuszczalną emisję do powietrza z instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów, na zasadach określonych jak dla pozwolenia cząstkowego na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza (art. 181 ust. 1 pkt. 2 Poś). Hale instalacji mechaniczno – biologicznego sortowania odpadów będą wentylowane w sposób mechaniczny. Źródłem emisji zorganizowanej będą wentylatory dachowe, tj. emitory E2, E3, E4, E5, E6, E7, E8, E9, E10. Pod wentylatorami zainstalowano maty żelowe firmy Form –Pat, które mają za zadanie ograniczenie emisji odorowej. Powietrze poprocesowe z reaktorów suszenia biologicznego będzie zbierane do kolektora zbiorczego i odprowadzane do biofiltra. Biofiltracja opierać się będzie na naturalnym procesie rozkładu zanieczyszczeń pochodzących z powietrza zasysanego z reaktorów wypełnionych suszonym materiałem przez wyspecjalizowane mikroorganizmy zdolne do przekształcenia ich do nieszkodliwych produktów.

W biofiltrze zastosowany będzie wstępny skrubler wodny przemywający odciągane powietrze na filtr, w celu zapewnienia stabilności takich parametrów jak pH, wilgotność powietrza, temperatura i ilość związków organicznych dostarczanych do urządzenia. W obudowie biofiltra znajdują się pompa recyrkulacyjna i grzałka zapobiegająca zamarzaniu wody (skroplin) w czasie niskich temperatur zewnętrznych. Po oczyszczeniu na złożu powietrze będzie uwalniane do atmosfery powierzchniowo – emitor E-12.

Emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza (standardów jakości powietrza) poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Zgodnie z art.211 ust.6 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, w punkcie V.3 decyzji ustalono dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji w odniesieniu do terenów mieszkaniowo-usługowych zlokalizowanych poza granicami instalacji. Jak wykazano we wniosku ponadnormatywna uciążliwość akustyczna instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów zamyka się w granicach terenu zakładu.

Warunki wprowadzania substancji do powietrza oraz stosowane metody i instalacje do ograniczania emisji odorów z procesu mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów zostały określone w pkt.VIII decyzji.

Woda dla potrzeb technologicznych i przeciwpożarowych instalacji oraz dla potrzeb socjalno-bytowych pobierana będzie z własnego ujęcia wody w postaci studni wierconej S-1 zlokalizowanej na terenie zakładu, w ilości do 3,0 m³/dobę. Woda do celów pitnych załogi dostarczana będzie z zewnątrz. W tej sytuacji nie zachodzą przesłanki, o których mowa w przepisie art.202 ust.6 Poś.

Zgodnie z przepisem art.211 ust.6 pkt 7 ustawy Poś została określona w pkt V.4 decyzji ilość i skład ścieków przemysłowych (technologicznych) wywożonych na zewnętrzną oczyszczalnię.

Ścieki socjalno - bytowe, w ilości do 1,6 m³/dobę, odprowadzane są do gminnej kanalizacji wsi Wolica.

Wody opadowe z terenu PHU EKOMAX - Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Wolicy oraz z sąsiadującego terenu PHU KOMAX - Zakładu Produkcji Biopaliw Stałych w Wolicy odprowadzane są wspólną kanalizacją deszczową oraz wylotem do rowu, zlokalizowanego na terenie Zakładu Produkcji Biopaliw Stałych w Wolicy.

Decyzją z dnia 11.02.2013r. znak OS.6341.3.2013 Starosta Jasielski udzielił dla ww. podmiotów pozwolenie wodnoprawne na wspólne korzystanie z wód w zakresie odprowadzania do rowu oczyszczonych wód opadowych na osadniku i separatorze węglowodorów ropopochodnych, pochodzących z terenu obu zakładów, określając dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych wodach opadowych oraz warunki udzielenia pozwolenia. Jako zakład główny, zobowiązany do utrzymywania urządzeń wodnych służących do wspólnego korzystania z wód, został wyznaczony PHU KOMAX - Zakładu Produkcji Biopaliw Stałych w Wolicy. W związku z tym w niniejszym pozwoleniu odstąpiono od określenia warunków odprowadzania wód opadowych z terenu instalacji.

W punkcie IX decyzji ustalono ilości przewidywanych do wykorzystania energii, materiałów, surowców i paliw.

W pkt X decyzji określono sposób zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymogi informowania o jej wystąpieniu.

Pracownicy posiadają odpowiednie kwalifikacje w zakresie pełnionych funkcji, obsługiwanych maszyn, urządzeń oraz zostali przeszkoleni w zakresie obowiązków wynikających z eksploatacji instalacji, gospodarki odpadami oraz przepisami BHP i ochrony przeciwpożarowej.

Zgodnie z art. 211 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w punkcie XI decyzji ustalono wymagania konieczne dla osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

W pkt XII określono monitoring prowadzonych procesów technologicznych a w pkt XIII zakres i sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji.

W pkt XV ustalono dodatkowe wymagania związane z przedstawianiem wyników badań oraz z opracowaniem instrukcji procesowych.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Wnioskodawca przedłożył „Raport Początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie instalacji IPPC Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Wolicy” w którym stwierdza się :

1. Z rozpoznania geologicznego terenu jednoznacznie wynika, że w obszarze instalacji IPPC Zakładu Zagospodarowania Odpadów ZO w Wolicy istnieje naturalna bariera geologiczna ilasto-gliniasta o co najmniej kilkumetrowej miąższości, nieprzepuszczalna dla wód opadowych i gruntowych. Ryzyko wystąpienia zanieczyszczenia wód podziemnych, wgłębnych nie występuje.

Brak jest napływu wód gruntowych (podziemnych). Poziom wód gruntowych na terenie instalacji powstaje w wyniku infiltracji i przesieków wód opadowych z wyższych partii terenu oraz odkrytych powierzchni.

2. Wszystkie próbki gleby, podglebia (ziemi) pobrane w ilości 10 próbek z terenu instalacji IPPC Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Wolicy spełniają standardy określone rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie standardów jakości gleby i ziemi (Dz.U.02.165.1359). Glebę i ziemię uznaje się za niezanieczyszczoną.

3. Woda gruntowa pobrana z otworów wiertniczych wykonanych w najniższej położonym terenie instalacji w Wolicy, czyli na odpływie wód podziemnych nie wykazuje zanieczyszczeń parametrami wskaźnikowymi obowiązującymi przy monitoringu składowisk odpadów. Woda gruntowa jest zadowalającej jakości i kwalifikuje się do III klasy jakości wód podziemnych zgodnie z kryteriami rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 23 lipca 2008 r. w sprawie kryteriów i sposobu oceny stanu wód podziemnych (Dz.U.08.143.896). Wartości parametrów wskaźnikowych wody nie wskazują na ujemny wpływ dotychczasowej działalności Zakładu Zagospodarowania Odpadów. Mając jednak na uwadze usytuowanie instalacji na wzniesieniu w stosunku do otaczających terenów o charakterze rolnym, usługowym i mieszkaniowym uznano potrzebę okresowego badania wód podziemnych, co pozwoli na ocenę zmian w środowisku gruntowo-wodnym w dłuższym okresie czasowym.

We wniosku odniesiono się do najlepszej dostępnej techniki stanowiącej wyciąg z zaleceń komisji Europejskiej dotyczących stosowanych technik w gospodarce odpadami dla części biologicznej opracowane na podstawie Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatment Industries, sierpień 2006, European Integrated Pollution Prevention and Control Bureau, Seville - Dokument Referencyjny dla Przemysłu Przeróbki Odpadów (BREF rozdział 5.2 str. 570 tłumaczenia ma stronie Ministerstwa Środowiska).

Lp.	Rozwiązania zalecane	Rozwiązania zastosowane w instalacji	Spełnienie wymagań BAT TAK / NIE
Przyjęcie odpadów			
1.	Posiadanie urządzeń do przyjmowania odpadów zapewniających co najmniej poniższe: - przemieszczanie odpadów do magazynów dopiero po ich przyjęciu, - oznaczenie obszarów inspekcji, rozładunku i pobierania próbek, - posiadanie zamkniętego systemu ściekowego, - system zapewniający, że personel związany z procedurami próbkowania, sprawdzania i analizy będzie odpowiednio przeszkolony i wykwalifikowany, a szkolenia są regularnie ponawiane.	Dokumentacja prowadzona będzie w oparciu o elektroniczne nośniki danych. Magazynowanie odpadów odbywa się dopiero po ich segregacji i rozdzieleniu co do rodzaju. Obszar inspekcji, rozładunku i pobierania próbek został wyznaczony w hali przyjęcia odpadów. Powierzchnie wyznaczone do magazynowania odpadów posiadają wydzielone, zamknięte systemy ściekowe. Personel związany z procedurami pobierania próbek został przeszkolony w zakresie metod i sposobów pobierania i zabezpieczania próbek jak również w zakresie bezpiecznego ich pobierania.	TAK

		Pojemniki służące do przechowywania próbek posiadają oznaczenia określające datę przyjęcia do zakładu oraz kod odpadu.	
Odpady wychodzące			
2.	Analizowanie odpadów wychodzących w zgodzie z odpowiednimi parametrami istotnymi dla zakładu je otrzymującego (np. wysypisko, spalarnia).	Odpady wychodzące z zakładu są kierowane na poszczególnego rodzaju instalacje w zależności od parametrów odpadów, istotnych dla instalacji, na które są przekazywane.	TAK
Systemy zarządzania			
3.	Posiadanie systemu gwarantującego możliwość śledzenia obróbki odpadów. odnotowywanie i nanoszenie informacji odnośnie charakterystyki odpadów i źródła strumienia odpadów tak, by dostępne były na bieżąco. Posiadanie komputerowej bazy danych / serii baz danych, z których regularnie robione są kopie zapasowe. System śledzenia działa w charakterze systemu inwentaryzacji/ kontroli stanów magazynowych i zawiera: datę przybycia do zakładu, dane producenta odpadów, dane wszystkich poprzednich posiadaczy.	Prezentacja wyników pracy instalacji będzie dokumentowana w okresach rozrachunkowych obrazujących strumienie masy przyjmowanych i wytwarzanych odpadów. Informacje odnośnie śledzenia danych na poszczególnych etapach operacyjnych są wytwarzane na bieżąco i przechowywane przez okres minimum jednego roku kalendarzowego po zakończeniu roku obrachunkowego. Odpady na etapie dostawy są identyfikowane przy użyciu kodu odpadów zgodnego z katalogiem odpadów, jak również na etapie ich przetwarzania oraz wytwarzania poszczególnych strumieni odpadów i surowców. Wszystkie odpady są identyfikowane wg tych samych zasad, łącznie z określeniem ich masowego strumienia. Powyższe działanie nie będzie możliwe, z uwagi na fakt, że w większości odpady dostarczane do zakładu mają charakter niesegregowanych, zmieszanych odpadów komunalnych. Brak będzie również dla tych odpadów informacji z jakiego źródła pochodzą. Odpady wytworzone też nie są identyfikowane, co do ilości. Odbywa się to na etapie wywozu z instalacji wytworzonych odpadów oraz surowców. Odpady dostarczane do instalacji nie są poddawane badaniom morfologicznym, z uwagi na fakt znacznej ich różnorodności i braku powtarzalności. Dla zakładu opracowano Plan ruchu, w którym określone zostały miejsca przechowywania poszczególnych asortymentów odpadów.	TAK
Media oraz zarządzanie surowcem			
4.	Rozpisanie zużycia i generacji energii (włączając w to energię wysyłaną poza zakład) według typu jej źródła (elektryczność, gaz, płynne paliwa konwencjonalne, stałe paliwa konwencjonalne, odpady), na którą składają się: - raportowanie zużycia energii w ilościach dostarczonej energii - raportowanie energii wysyłanej poza zakład - sporządzenie informacji dotyczącej przepływu energii (na przykład diagramów energetycznych lub bilansów energetycznych) ukazujących zużycie energii w całości procesu.	Raportowanie zużycia paliw będzie realizowane w postaci corocznych raportów z eksploatacji instalacji przekazywanych do Urzędu Marszałkowskiego. Energia podlega monitoringowi na etapie poszczególnych procesów technologicznych.	TAK
Magazynowanie i obchodzenie się z odpadami			

5.	<p>Stosowanie poniżej wymienionych technik przy przechowywaniu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - lokalizowanie obszarów magazynowych z dala od cieków wodnych i instalacji wrażliwych, oraz - w taki sposób, by wyeliminować lub do minimum ograniczyć konieczność dwukrotnego przewożenia odpadów w obrębie instalacji - upewnienie się, że infrastruktura ściekowa obszarów magazynowych może zawierać wszystkie możliwe skażenia wypływające z odpadów oraz że ścieki z niekompatybilnych odpadów nie wejdą ze sobą w kontakt. 	<p>W bezpośrednim sąsiedztwie instalacji nie ma cieków wodnych ani instalacji wrażliwych. Organizacja wewnętrznego transferu odpadów eliminuje ich dwukrotne przewożenie w obrębie instalacji.</p> <p>Przywożone odpady magazynowane są w halach posiadających zamknięte systemy ścieków /zbiorniki bezodpływowe/. Odpady, które nie są przetwarzane magazynowane są w hali magazynowej.</p>	TAK
6.	Podjęcie środków zapobiegających problemom, które mogą wynikać z przechowywania /akumulacji odpadów.	Okres przechowywania odpadów w instalacji ograniczony będzie do możliwości technologicznych sortowni.	TAK
Inne powszechne techniki niewymienione powyżej			
7.	Przeprowadzania operacji zgniatania/rozdrabniania i rozrzucania w obszarach zaopatrzonych w systemy wentylacji wyciągowej połączone z wyposażeniem filtrującym w wypadku obróbki materiałów mogących powodować emisję atmosferyczną.	W instalacji prowadzone są procesy zgniatania większości z odzyskanych odpadów oraz proces rozdrabniania odpadów. Procesom zgniatania i rozdrabniania nie towarzyszy zwiększona emisja do atmosfery.	TAK
Postępowanie z wodą opadową			
8.	<p>Redukcja zużycia wody i jej skażenia poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wodoszczelność zakładu i metody przechowywania opadów retencyjnych - regularne sprawdzanie zbiorników i rowów zwłaszcza znajdujących się poniżej poziomu ziemi - zastosowanie oddzielnych systemów ściekowych ze względu na poziom skażenia (woda deszczowa z dachu, deszczówka gruntowa, woda używana w procesie) - wprowadzenie zabezpieczającego basenu zbiorczego - regularne audyty zużycia wody mające na celu redukcję jej zużycia i zapobieganie skażeniu wody - selektywne odzyskiwanie wody z deszczówki 	<p>Place manewrowe i magazynowe wykonane zostały jako szczelne, wyposażone w urządzenia do ujmowania i oczyszczania wód opadowych. Środowisko wodne wokół instalacji podlegać będzie stałemu monitoringowi jakości wód podziemnych, realizowanemu w oparciu o założoną do tego celu sieć piezometrów. Wody opadowe z dachów z placów i dróg będą kanalizacją deszczową poprzez separator i osadnik odprowadzane do odbiornika na co wnioskodawca posiada pozwolenie wodno-prawne.</p> <p>Ścieki z procesu technologicznego są kierowane szczelną kanalizacją do zbiorników bezodpływowych i wywożone do oczyszczalni ścieków</p>	TAK
9.	Posiadanie procedur zapewniających, że specyfikacja ścieków będzie odpowiednia dla systemu oczyszczania lub pozbywania się ścieków obecnego w zakładzie.	W zakładzie powstają ścieki technologiczne, bytowe i deszczowe. Każdy rodzaj ścieków posiada odrębną kanalizację i jest odrębnie traktowany. Nie ma możliwości mieszania tych ścieków.	TAK
10.	Zapobieganie omijania zakładowych urządzeń oczyszczania ścieków przez ścieki.	Ścieki bytowe odprowadzane poprzez system kanalizacyjny trafiają do gminnej oczyszczalni ścieków. Wody deszczowe oddzielną kanalizacją, podczyszczane na osadniku i separatorze odprowadzane są do płynącego cieku wodnego. Ścieki technologiczne gromadzone są w szczelnych zbiornikach i okresowo wywożone beczkowozem do oczyszczalni ścieków.	TAK
11.	Odsegregowanie w systemach zbierania wody bardziej od wody mniej skażonej.	W instalacji stosuje się zasadę separacji wody skażonej od wody czystej. Wody skażone magazynowane są w wydzielonych zbiornikach i odrębnie oczyszczane.	TAK

12.	Posiadanie pełnej podbudowy betonowej na całym obszarze obróbki, połączonej z systemami zbierania ścieków, połączonymi ze zbiornikami magazynowymi lub kolektorami zbierającymi wodę deszczową i wszelkie wycieki.	Teren, na którym prowadzone są procesy odzysku i magazynowania ma podbudowę szczelną betonową – posiada kompleksowe odwodnienie rozdzielcze zależne od rodzaju i jakości odwadnianych ścieków. Hale technologiczne posiadają zabezpieczenie geomembraną PEHD. Budowa geologiczna jest sprzyjająca do lokalizacji tego typu zakładu /3 m gliny jako pierwsza warstwa geologiczna/.	TAK
Zarządzanie pozostałościami wytworzonymi w procesie obróbki			
13.	Maksymalizacja zastosowania opakowań wielokrotnego użytku (beczki, pojemniki, palety itp.)	W gospodarowaniu odpadami nie są wykorzystywane opakowania. Wytworzone odpady są bądź prasowane w baloty, bądź też przekazywane innym posiadaczom luzem z wyjątkiem wysegregowanych odpadów niebezpiecznych, które magazynowane są w szczelnych pojemnikach.	TAK
14.	Utrzymywanie bieżącego inwentarza odpadów znajdujących się terenie zakładu poprzez zastosowanie danych na temat ilości otrzymanych odpadów oraz ilości odpadów przetworzonych.	Ewidencja ilości przyjmowanych i wytwarzanych odpadów będzie realizowana na bieżąco, przy użyciu wagi samochodowej najazdowej. Odpady są identyfikowane wg. kodów odpadów.	TAK
Obróbka fizykochemiczna – dla odpadów stałych			
15.	Wizualna inspekcja nadchodzących odpadów mająca na celu odsegregowania dużych części metalicznych i niemetalicznych. Celem tego będzie ochrona zakładu przed jego mechanicznym uszkodzeniem.	W opisywanej instalacji stosowana będzie procedura wstępnej inspekcji dostarczanych odpadów, między innymi dużych frakcji mogących uszkodzić urządzenia. Proces ten będzie realizowany w punkcie przyjęcia odpadów.	TAK
16.	Zastosowanie magnetycznych separatorów metali. Celem będzie ochrona maszyn granulujących i rozdrabniających, a także spełnienie wymogów użytkownika końcowego.	W instalacji stosuje się separatory magnetyczne.	TAK
17.	Zastosowanie techniki NIR do wybrania plastików. Celem będzie zredukowanie emisji organicznych związków chloru i niektórych metali wchodzących w skład plastików.	Instalacja posiada odrębną linię do przetwarzania odpadów wstępnie posegregowanych, co radykalnie zwiększa możliwość odseparowania niepożądanych odpadów. Obecne technologie NIR są mniej efektywne niż odrębna linia technologiczna. Przewiduje się w przyszłości po rozbudowie zakładu o instalację kompostowni frakcji 0/20 mm zamontowanie instalacji NIR na linii nr 1	TAK
Proces biologicznego przetwarzania odpadów w technologii tlenowego suszenia			
18.	Frakcja biologiczna przeznaczona do suszenia biologicznego będzie odpowiednio do tego celu przygotowana, odpowiednio rozdrobniona i ujednolicona. Wsad będzie też kontrolowany pod względem wilgotności i zawartości innych elementów i wartości parametrów mogących wpłynąć na proces, zgodnie z wytycznymi producenta instalacji.	Przygotowanie wsadu do komory suszenia z frakcji 0-80 ze zmieszanych odpadów komunalnych z hali sortowni, selektywnie zbieranych odpadów ulegających biodegradacji.	TAK

19.	<p>Należy optymalizować mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów poprzez:</p> <p>a. stosowanie w pełni zamkniętych bioreaktorów,</p> <p>b. unikanie warunków beztlenowych podczas procesu tlenowej stabilizacji poprzez kontrolę przebiegu procesu kompostowania i dostarczania powietrza,</p> <p>c. efektywne gospodarowanie wodą,</p> <p>d. izolowanie termiczne sufitu hali biologicznej stabilizacji,</p> <p>e. minimalizowanie ilości wytwarzanych gazów odlotowych do 2500-8000 m³/Mg odpadów,</p> <p>f. zapewnienie jednorodnego składu wsadu do procesu,</p> <p>g. recyrkulacja wody procesowej i osadów w procesach tlenowych dla wyeliminowania możliwości produkcji odcieków „na zewnątrz” procesu,</p> <p>h. prowadzenie ciągłego monitoringu korelacji pomiędzy kontrolowanymi parametrami procesu i mierzonymi emisjami gazowymi,</p>	<p>Komory suszenia biologicznego są reaktorami szczelnymi, z odprowadzeniem zanieczyszczonego powietrza do systemu oczyszczania. Proces prowadzony jest komputerowo poprzez stałe monitorowanie temperatury wsadu i kontrolowanego napowietrzania poprzez stabilną cyrkulację powietrza. Nie prowadzi się stabilizacji tlenowej tylko suszenie biologiczne. Woda dozowana do systemu absorpcji jest monitorowana. Ocieki z procesu oczyszczania gazów poprocesowego kierowane są do szczelnego zbiornika i okresowo wywożone do oczyszczalni zewnętrznych. Sufity reaktorów dla biologicznego suszenia będą izolowane termicznie. Ilość gazów odlotowych z procesu suszenia jest optymalizowana poprzez sterowania wentylatorami napowietrzającymi systemem komputerowy, dla którego parametrem wyjściowym jest temperatura wsadu suszonego. Jednorodność wsadu zapewniona będzie przez odpowiednie przygotowanie frakcji 0-80 mm odpadów w procesach przetwarzania. Wykorzystywany będzie proces rozdrabniania wstępnego i przesiewania w sicie obrotowym. Podczas przesiewania dochodzi także do mieszania odpadów co zapewnia ich jednorodność. Wody odciekowe z procesu absorpcji gazów poprocesowych będą podlegały recyrkulacji. Monitorowany będzie przebieg procesu suszenia w komorach suszenia oraz ilość powstającego w procesie zanieczyszczonego powietrza. Zgodnie z wymogami BAT, badana też będzie zależność (korelacja) pomiędzy tymi wskaźnikami.</p>	TAK
20.	Należy ograniczać emisje związków azotu do wód.	Wody odciekowe z procesów biologicznych będą wywożone do oczyszczalni ścieków.	TAK
21.	Należy ograniczyć emisję z instalacji mechaniczno-biologicznej odorów, amoniaku.	Emisja substancji odorowych będzie ograniczana dzięki wychwytywaniu i oczyszczaniu powietrza poprzez absorber i biofiltr oraz systemu oczyszczania powietrza za pomocą technologii Form-Pat przy pomocy specjalnych mat żelowych ograniczających emisję odorów.	TAK
22.	Produkcja paliwa alternatywnego: Produkcja paliwa o granulacji do 30 mm i odpowiadającego parametrom jakościowym odbiorcy paliwa.	Wprowadzona technologia suszenia biologicznego frakcji 0/80 mm oraz zamontowanie w procesie młynów rozdrabniających gwarantuje dotrzymanie parametrów jakościowych zgodnych z umową odbiorcy paliwa.	TAK

Przeprowadzona analiza dokumentów referencyjnych BREF wskazuje, że projektowane rozwiązania techniczne w instalacji gwarantują spełnienie wymogów najlepszych dostępnych technik (BAT).

Ekspluatowana instalacja spełniać będzie wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik. Instalacja spełniać będzie wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza oraz emisji hałasu do środowiska. Gospodarka odpadami prowadzona będzie zgodnie z obowiązującymi przepisami prawnymi. Wystąpienie sytuacji awaryjnej w zakładzie, mogącej spowodować duże zagrożenie dla środowiska, jest minimalizowane poprzez funkcjonujący zintegrowany system zarządzania. Instalacja spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik.

Jak wykazano we wniosku, procesy przetwarzania odpadów w instalacji prowadzone będą zgodnie z wymogami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052). W tabeli przedstawiono wymogi rozporządzenia w sprawie MBP w porównaniu do istniejącej instalacji :

Lp.	Wymagania wg. rozporządzenia z dnia 11.09.2012r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych	Spełnienie warunków przez instalację dotyczące przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.
1	<p>§ 3. 1. Mechaniczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych polegające na przetwarzaniu zmieszanych odpadów komunalnych w celu wydzielenia z nich określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania prowadzi do wytwarzania odpadów, które klasyfikuje się zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206), w zależności od ich właściwości, jako odpady o kodzie:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 19 12 01; 2) 19 12 02; 3) 19 12 03; 4) 19 12 04; 5) 19 12 05; 6) 19 12 06*; 7) 19 12 07; 8) 19 12 08; 9) 19 12 10; 10) 19 12 11*; 11) 19 12 12. <p>2. Dopuszcza się wytwarzanie ze zmieszanych odpadów komunalnych poddanych mechanicznemu przetworzeniu, odpadów o kodach z podgrupy:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 15 01; 2) 16 02; 3) 16 06; 4) 20 01. <p>3. Odpady wytwarzane w procesie mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych są kierowane zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami do odzysku albo do unieszkodliwiania, z zastrzeżeniem § 4 ust. 1.</p>	<p>Zmieszane odpady komunalne będą poddawane mechanicznemu przetwarzaniu na linii sortowniczej nr1.</p> <p>Linia segregacji będzie sortować odpady przyjęte do stacji przyjęcia odpadów. W zasadniczej części czasu pracy, linia będzie sortować zmieszane odpady komunalne, natomiast zagospodarowując niewykorzystany czas na sortowanie odpadów zmieszanych (np. w przypadku ich braku) sortować odpady z selektywnej zbiórki. Odpady są przywożone samochodami specjalistycznymi i walone na wadze, po zważeniu samochód podejżdża do hali przyjęciowej i tam wyładowuje swój ładunek, pusty samochód wraca na wagę i po zważeniu opuszcza zakład, wysypane w hali przyjęciowej. Śmieci są ładownicą ładowane na rozdrabniacz wstępny i dalej poddawane procesom mechanicznego przetwarzania. W wyniku tego przetwarzania w zależności od właściwości powstają odpady o kodzie:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 19 12 01; 2) 19 12 02; 3) 19 12 03; 4) 19 12 04; 5) 19 12 05; 6) 19 12 06*; 7) 19 12 07; 8) 19 12 08; 9) 19 12 10; 10) 19 12 11*; 11) 19 12 12 <p>Oraz odpady o kodach z grupy:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 15 01; 2) 16 02; 3) 16 06; 4) 20 01. <p>Wytworzone odpady są dalej poddawane procesom odzysku lub unieszkodliwiania.</p>
2	<p>§4.1 W procesie mechanicznego przetwarzania odpadów wydziela się frakcję o wielkości min 0-80 mm wymagającą zastosowania procesów biologicznego przetwarzania.</p>	<p>Proces przebiega w ten sposób, że wysypane w hali przyjęciowej śmieci są ładownicą ładowane na rozdrabniacz wstępny, który rozrywa worki i rozdrabnia śmieci do frakcji od 0 do 300 mm, po rozdrobnieniu śmieci są transportowane przenośnikiem taśmowym do sita nr 1, przed sitem na separatorach magnetycznych są wybierane metale żelazne, w sicie nr 1 odpady są przesiewane na 2 frakcje odpadów 0-80 i powyżej 80 mm (lub inną większą frakcję np. 0-100 mm), frakcja powyżej 80 mm (lub większa) jest dalej podawana poprzez zespół</p>

		taśmociągów do kabiny sortowniczej, frakcja 0-80 mm kierowana jest do biologicznego przetwarzania w suszarni biologicznej.
3	<p>§ 4.4 Procesy biologicznego przetwarzania z wykorzystaniem procesu biologicznego suszenia zmieszane odpady komunalne są suszone w warunkach tlenowych z aktywnym napowietrzaniem w zamkniętym reaktorze lub hali z zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostania się nieoczyszczonego powietrza do atmosfery przez okres co najmniej 7 dni.</p>	<p>Do procesu suszenia biologicznego kierowane będą odpady wysiewane na sicie bębnowym linii sortowniczej nr 1 frakcja 0-80 mm lub większa. Ta frakcja zostanie przetransportowana ładowarką lub wózkiem widłowym do boksów suszenia biologicznego. Do procesu suszenia biologicznego wykorzystywane będą betonowe boksy. Do boksów tych zostaną załadowane wysiane odpady frakcja 0-80 mm lub większa. Osuszanie odpadów następuje pod wpływem uwalniania energii cieplnej w procesie tlenowego rozkładu biodegradowalnej frakcji organicznej. Cykl suszenia odpadów trwa 7 dni. Boksy są aktywnie napowietrzane a powietrze procesowe jest ujmowane i oczyszczane. Dla oczyszczania powietrza procesowego z instalacji suszarni biologicznej zastosowano biofiltr stacjonarny. Projekt biofiltra został opracowany w oparciu o wymagania niemieckiej normy VDI Richtlinien 3477 "Biofilter". Jest to urządzenie typu MCBF w pełni zautomatyzowane i niezawodne. Dla zapewnienia wieloletniej niezawodnej pracy i właściwego funkcjonowania urządzenia zastosowano wstępny skrubler wodny przemysłowy odcinający powietrze na filtr. Dzięki niemu zapewnia się stabilność takich parametrów jak pH, wilgotność powietrza, temperatura i ilość związków organicznych dostarczanych do urządzenia. Wydajność biofiltra - 6000 m³/h. Gwarantowana sprawność biofiltra wynosi 95 % przy typowych stężeniach substancji odorotwórczych.</p>
4	<p>Odpady wytwarzane w procesie biologicznego suszenia odpadów, o których mowa w § 4 ust. 4, klasyfikuje się jako odpady o kodzie 19 05 01 i poddaje dalszej obróbce mechanicznej, w wyniku której wytwarza się odpady klasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów w zależności od ich właściwości, jako odpady o kodzie:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 19 12 01; 2) 19 12 02; 3) 19 12 03; 4) 19 12 04; 5) 19 12 05; 6) 19 12 06*; 7) 19 12 07; 8) 19 12 08; 9) 19 12 10; 10) 19 12 11*; 11) 19 12 12. <p>3. Dopuszcza się wytwarzanie z odpadów o kodzie 19 05 01 poddanych mechanicznemu przetworzeniu odpadów o kodach z podgrupy:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 15 01; 2) 16 02; 	<p>W wyniku prowadzenia procesu D8 (przetwarzanie biologiczne frakcji podsitowej) powstawać będą odpady kwalifikowane jako – 19 05 01. Następnie odpady te zostaną poddane mechanicznej obróbce w wyniku której wytworzone zostaną odpady o kodzie:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 19 12 01; 2) 19 12 02; 3) 19 12 03; 4) 19 12 04; 5) 19 12 05; 6) 19 12 06*; 7) 19 12 07; 8) 19 12 08; 9) 19 12 10; 10) 19 12 11*; 11) 19 12 12. 12) 15 01; 13) 16 02; 14) 16 06; 15) 20 01.

	3) 16 06; 4) 20 01.	
5	Zgodnie z § 5 pkt 6 odpady wytworzone w procesie suszenia biologicznego klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 12 10 muszą spełnić wymagania określone w § 6 ust 2, tj. " Proces biologicznego suszenia musi być prowadzony w ten sposób aby uzyskany odpad spełniał wymagania określone przez odbiorcę paliwa".	W celu sprawdzenia parametrów uzyskanego paliwa alternatywnego dokonuje się jego pomiarów wilgotności. Jeżeli wilgotność jest zbyt duża uzyskany produkt poddaje się dosuszaniu zawracając go do suszarni biologicznej lub przedłużając okres suszenia frakcji podsitowej. W procesie suszenia wilgotność wsadu zmniejszy się o około 20 punktów procentowych. Oznacza to, że z wsadu o wadze 21900Mg/rok pozostanie około 17520 Mg/rok suchego produktu.

Z analizy wymogów rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno – biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. z 2012 r. poz. 1052), przedstawionej przez wnioskodawcę wynika, że zakład przez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych i organizacyjnych spełni wymogi zawarte w w/w aktach prawa. W toku prowadzonego postępowania przeprowadzono również analizę zapisów art. 186 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 46 ustawy o odpadach.

W odniesieniu do art. 46 ustawy o odpadach ustalono na podstawie wniosku, że zamierzony sposób gospodarowania odpadami w instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń powietrza oraz natężenia hałasu, nie spowoduje też zanieczyszczeń gruntu i wód podziemnych, a tym samym nie będzie powodować zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi lub dla środowiska. We wniosku przedstawiono rozwiązania konstrukcyjne instalacji i urządzeń istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom. Przy zachowaniu warunków zaproponowanych we wniosku dotrzymywane będą standardy jakości środowiska.

Wnioskodawca nie jest objęty decyzją o cofnięciu lub ograniczeniu pozwolenia. Tym samym, uwzględniając wszystkie przywołane w uzasadnieniu okoliczności faktyczne i prawne co do zawartości wniosku, należało uwzględnić żądanie wniosku przedsiębiorcy, udzielając pozwolenia zintegrowanego dla prowadzonej instalacji typu IPPC, tj. 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 oraz ustalając w pozwoleniu zintegrowanym warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii z instalacji na zasadach określonych w ustawie Prawo ochrony środowiska.

Termin obowiązywania niniejszej decyzji ustalono w uzgodnieniu z wnioskodawcą.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronom czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów. Zawiadomieniem z dnia 28 maja 2015r. znak OS.6224.7.2015 poinformowano strony o zakończeniu postępowania oraz o możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz wypowiedzenia się co do zebranego materiału dowodowego w terminie 7 dni od daty otrzymania zawiadomienia. Strony nie wniosły w określonym wyżej terminie żadnych uwag i zastrzeżeń.

W świetle powyższego stwierdzono, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego oraz wymogi najlepszej dostępnej techniki i orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Krośnie za pośrednictwem Starosty Jasielskiego, w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości
506 zł., data wpłaty 17.02.2015
Nr pokwitowania 003/26/98



Z up. STAROSTY
mgr inż. Ryszard Hebda
NACZELNIK WYDZIAŁU
OCHRONY ŚRODOWISKA,
ROLNICTWA I LEŚNICTWA

Otrzymują:

1. Produkcja Handel Usługi EKOMAX Kotulak Jerzy w Jaśle.
2. Stowarzyszenie „Nowa Wolica” w Wolicy.
3. Stowarzyszenie „Wspólna Europa” w Tarnowie,
4. a/a.

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie.
2. Ministerstwo Środowiska.

Sporządził: AŻ

Potwierdzam odbiór decyzji
11.06.2015r

PRODUKCJA HANDEL USŁUG
"EKOMAX"
Kotulak Jerzy
38-200 Jasło, ul. Hankowa 28

