

OS.6224.6.2016

Decyzja stała się ostateczna
z dniem: 06.05.2016
Jasło, dnia 09.05.2016

Z-UP STAROSTY
mgr inż. Ryszard Hebda
NACZELNIK WYDZIAŁU
OCHRONY ŚRODOWISKA,
ROLNICTWA I LEŚNICTWA
DECYZJA

Jasło, 2016.04.22

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.),
- art.192, art.214 ust.5 w związku z art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2013r. poz.1232 ze zm.),

po rozpatrzeniu przedłożonego przy piśmie z dnia 6.04.2016r. wniosku Pana Kotulak Jerzego prowadzącego działalność gospodarczą pn. Produkcja Handel Usługi EKOMAX Kotulak Jerzy zs. w Jasle, w sprawie zmiany decyzji Starosty Jasielskiego z dnia 10.06.2015r. znak OS.6224.7.2015, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów w Wolicy

o r z e k a m

Zmieniam decyzję Starosty Jasielskiego z dnia 10.06.2015r znak OS.6224.7.2015 , udzielającą 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, w następującym zakresie :

1. Punkt I.1.1 otrzymuje brzmienie :

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 , opon i odpadów budowlanych 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 (pow. 80 mm lub więcej) będzie kierowana do przetwarzania mechanicznego, a frakcja podsitowa (0 - 20 mm i 20 - 80 mm) będzie kierowana do instalacji biologicznego przetwarzania.

2. Punkt I.1.2 otrzymuje brzmienie :

I.1.2. Biologiczne przetwarzanie odpadów:

Instalacja biologicznego przetwarzania odpadów realizowana w technologii suszenia biologicznego oraz stabilizacji tlenowej prowadzonej w reaktorach z ujmowaniem i oczyszczaniem powietrza procesowego.

Zdolność przerobowa instalacji przetwarzania 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 - 20 mm i 20- 80 mm o kodzie ex 19 12 12.

Uruchomienie instalacji do stabilizacji tlenowej odpadów planowane jest na maj 2016r.

3. W pkt. I.2.1 dotychczasową charakterystykę sita bębnowego zastępuje się poniższym zapisem :

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 trzy frakcje wielkościowe:

- frakcja podsitowa o wielkości 0 - 20 mm. Skład to piaski minerały popioły, bioodpady oraz drobne surowce wtórne . Frakcja ta zostaje zebrana ładowarką i kierowana do obróbki biologicznej stabilizacji tlenowej lub w zależności od wyników analiz kierowana bezpośrednio do odbiorców,
- frakcja podsitowa o wielkości 20 - 80 mm. Skład to surowce wtórne oraz odpady organiczne. Frakcja ta zostaje zebrana ładowarką i kierowana do obróbki biologicznego suszenia.

4. Punkt I.3.2.1 otrzymuje brzmienie :

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 wyspanych 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,
- ✓ przed sitem na separatorach magnetycznych są wybierane metale żelazne,
- ✓ w sicie odpady przesiewane są na trzy frakcje odpadów 0 - 20 mm, 20 - 80 mm i pow. 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 20 - 80 mm kierowana jest do suszarni biologicznej,
- ✓ frakcja 0 - 20 mm kierowana jest do stabilizacji tlenowej lub bezpośrednio do odbiorców,
- ✓ frakcja 20-80 mm po suszeniu zostaje podana na taśmociąg i dalej do rozdrabniacza końcowego,
- ✓ w kabine sortowniczej wybierane są surowce wtórne i odpady budowlane, a pozostała część frakcji jest podawana do rozdrabniacza ostatecznego nr 2,
- ✓ rozdrabniacz końcowy przerabia odpady na frakcję 0-35 mm. Jest ona przekazywana do odbiorców 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.

5. Punkt I.3.3 otrzymuje brzmienie :

I.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 20-80 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 wykorzystywane będą 2 z 4 istniejących boksów. W pozostałych boksach będzie odbywał się proces stabilizacji lub będą one 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 uzależnione od funkcji 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. Każdy z modułów regulowany jest oddzielnie, a parametry dostosowane do danych warunków procesu suszenia biologicznego.

6. Po pkt I.3.3 wprowadza się nowy punkt 1.3.4 o brzmieniu :

I.3.4 Stabilizacja tlenowa odpadów :

Proces stabilizacji będzie odbywał się w tych samych boksach betonowych co proces suszenia biologicznego. Będzie on trwał tak długo aż stabilizowany odpad osiągnie odpowiednie parametry. Ponieważ frakcja 0-20 mm zawiera niewielkie ilości odpadów biodegradowalnych proces stabilizacji będzie krótki. Przewiduje się że już po 2-3 tygodniach odpad będzie ustabilizowany tlenowo. Po ustabilizowaniu materiał z boku będzie wywożony bezpośrednio do zewnętrznych odbiorców. W celu zapewnienia szybszej stabilizacji dodatkowo odpady będą mogły być przerzucane raz w tygodniu. Gdy boks zostanie opróżniony to do tego boku zostanie przeładowany materiał z boku sąsiedniego. Do niego z kolei zostanie przeładowany materiał z kolejnego boku. W ten sposób zostanie zapewnione przerzucanie materiału raz w tygodniu. Do ostatniego boku, po opróżnieniu go, zostanie załadowany materiał przeznaczony do stabilizacji lub do suszenia biologicznego.

Proces stabilizacji nie będzie konieczny gdy odpady frakcji podsitowej będą spełniać kryteria określone w rozporządzeniu Ministra Gospodarki w sprawie kryteriów oraz procedur dopuszczania odpadów do składowania na składowisku odpadów danego typu.

7. Tabelę wymienioną w pkt II.1 uzupełnia się po wierszu lp. 38 o kolejne pozycje :

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
39	03 01 99	Inne nie wymienione odpady	500
40	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	500
41	07 02 99	Inne nie wymienione odpady	500

42	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	500
43	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	500
44	12 01 99	Inne nie wymienione odpady	500
45	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	500
46	16 01 03	Zużyte opony	500
47	16 01 99	Inne nie wymienione odpady	500
48	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	1000
49	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	15 000
50	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	500
51	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	500

8. Tabelę wymienioną w pkt II.1.1 uzupełnia się po wierszu lp. 37 o kolejne pozycje :

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
38	03 01 99	Inne nie wymienione odpady	500
39	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	500
40	07 02 99	Inne nie wymienione odpady	500
41	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	500
42	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	500
43	12 01 99	Inne nie wymienione odpady	500
44	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np.	500

		szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
45	16 01 03	Zużyte opony	500
46	16 01 99	Inne nie wymienione odpady	500
47	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	1000
48	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	15 000
49	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	500
50	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	500
51	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	4 500

9. Punkt II.3.6 otrzymuje brzmienie :

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 - 20 i 20 - 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.

10. W tabeli wymienionej w pkt II.4 wiersze lp. 32, 36 i 37 otrzymują nowe brzmienie:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania
32	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny	Hala „01” i „03” luzem oraz dla 20 01 99 ex popioły – na placu składowym luzem szczelnie przykryte plandeką
36	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	Hala „03” – luzem, na placu składowym luzem szczelnie przykryte plandeką
37	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Hala „01”, „04”, plac składowy luzem

11. W tabeli wymienionej w pkt II.4 po wierszu lp. 38 wprowadza się dodatkowe pozycje:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania
39	03 01 99	Inne nie wymienione odpady	W kontenerach na placu składowym
40	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	W kontenerach na placu składowym
41	07 02 99	Inne nie wymienione odpady	W kontenerach na placu składowym
42	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Na placu składowym w kontenerach lub luzem szczelnie przykryte plandeką.
43	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	W kontenerach na placu składowym
44	12 01 99	Inne nie wymienione odpady	W kontenerach na placu składowym
45	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W kontenerach na placu składowym
46	16 01 03	Zużyte opony	Luzem na placu składowym
47	16 01 99	Inne nie wymienione odpady	W kontenerach na placu składowym
48	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Na placu składowym w kontenerach lub luzem szczelnie przykryte plandeką.
49	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	W kontenerach na placu składowym
50	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	W kontenerach na placu składowym
51	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	W kontenerach na placu składowym

12. W tabeli wymienionej w pkt II.5 po wierszu lp. 35 wprowadza się dodatkową pozycję:

Lp.		Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilości maksymalne [Mg / rok]
36		17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	1000

13. W tabeli wymienionej w pkt II.5.1 po wierszu lp. 33 wprowadza się dodatkową pozycję:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilości maksymalne [Mg / rok]
34	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	1000

14. Punkt III.2 otrzymuje brzmienie :

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

Sposób i miejsce magazynowania frakcji podsitowej przeznaczonej do obróbki biologicznej. Frakcja podsitowa o kodzie 19 12 12ex o wielkości 0 - 20 mm jest na bieżąco odwożona z sita do komory procesowej. aż do napełnienia komory lub do kontenerów na placu składowym.. Frakcję poddaje się analizie celem określenia TOC i straty przy prażeniu. Jeżeli wyniki analiz są poniżej określonych w załączniku Nr 4 rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 16.07.2015 r., w sprawie dopuszczania odpadów do składowania na składowiskach, są wywożone bezpośrednio do odbiorcy.

W przeciwnym wypadku uruchamia się proces stabilizacji tlenowej. Frakcja 20 - 80 mm o kodzie 19 12 12 ex jest na bieżąco odwożona z sita do komory suszenia lub do kontenerów na placu składowym.

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, w kontenerach na placu składowym

15. Punkt III.3 otrzymuje brzmienie :

III.3. Miejsce prowadzenia biologicznego przetwarzania odpadów:

Suszenie biologiczne odpadów oraz stabilizacja tlenowa odpadów będzie odbywała się w hali Nr 1 zlokalizowanej na działce o nr ewid.: 297/11 w Wolicy Gmina Jasło, do której prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

16. Punkty III.4.2 ; III.4.3 ; III.4.4 ; III.4.6 i III.4.7 otrzymują brzmienie :

III.4.2. Do procesu suszenia biologicznego kierowane będą odpady wysiewane na sicie bębnowym linii sortowniczej nr 1 frakcja 20-80 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 20-80 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 ex19 12 12 (0 - 20 mm i 20 - 80 mm lub większej), przeznaczonej do biologicznego przetwarzania nie będzie przekraczać 21900 Mg/rok.

III.4.4. Proces technologiczny biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony będzie w sposób ustalony w punkcie I.3.3. i I.3.3.1. Decyzji.

III.4.6. Prowadzona będzie stała kontrola parametrów procesu biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej, m.in. temperatury. Parametry procesu będą rejestrowane i archiwizowane. Odpady poddane suszeniu będą okresowo badana pod kontem zawartości wilgoci. Badania wilgotności tych odpadów może prowadzić Zakład we własnym zakresie.

W wyniku suszenia biologicznego odpadów powstaną odpady klasyfikowane jako 19 05 01 Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych

Proces stabilizacji tlenowej odpadów powinien być prowadzony w taki sposób, aby uzyskany stabilizat spełniał następujące wymagania:

- a) straty prażenia stabilizatu mają być mniejsze niż 35% suchej masy, a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20% suchej masy lub
- b) ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego ma być większy niż 40%, lub
- c) wartość AT4 ma być mniejsza niż 10 mg O₂/g suchej masy.

Wymagania uważa się za spełnione, jeżeli są potwierdzone badaniami laboratoryjnymi wykonanymi przez laboratorium akredytowane lub posiadające certyfikat wdrożonego systemu jakości w zakresie badanych parametrów.

Należy pobierać i badać po jednej próbce w każdym miesiącu. Jeżeli w poprzednim roku, w którym próbki pobrano i zbadano, nie zostały przekroczone wartości dopuszczalne dla wybranego wymagania spośród określonych powyżej dla więcej niż dwóch próbek, a przekroczenie dla żadnej z tych dwóch próbek nie jest większe niż 20% wartości określonej powyżej, liczbę próbek można zmniejszyć do 4 w ciągu roku (po jednej na 3 miesiące).

Jeżeli w roku, w którym liczba próbek została zmniejszona do czterech w ciągu roku, chociaż jedna z próbek przekracza dla wybranego wymagania wartości określone powyżej, od następnego miesiąca po pobraniu i zbadaniu próbki niespełniającej wartości próbki pobiera się i bada z częstotliwością 1 próbki na miesiąc.

W wyniku stabilizacji tlenowej frakcji 0-20 mm powstaną odpady klasyfikowane jako 19 05 03 Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)

III.4.7. Odpady przetworzone biologicznie zostaną poddane dalszemu przetwarzaniu na linii sortowniczej nr 1 lub przekazane do zewnętrznych odbiorców.

17. Punkt III.5 otrzymuje brzmienie :

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów wytwarzanych w wyniku procesu biologicznego	Masa odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania w Mg/rok
1	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	4 960
2	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	14 000

18. W tabeli wymienionej w pkt IV.3.2 wiersze lp. 2, 37, 48-65, 67, 72, 73, 78 i 80 otrzymują nowe brzmienie:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania
2	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów	Plac składowy na terenie zakładu – w kontenerach lub luzem szczelnie przykryte plandeką
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 lub luzem
48	20 01 13*	Rozpuszczalniki	Wydzielona część hali magazynowej „04” i w wiacie magazynowej 05 – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
49	20 01 14*	Kwasy	Wydzielona część hali magazynowej „04” i w wiacie magazynowej 05 – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
50	20 01 15*	Alkalie	Wydzielona część hali magazynowej „04” i w wiacie magazynowej 05 – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
51	20 01 17*	Odczynniki fotograficzne	Wydzielona część hali magazynowej „04” i w wiacie magazynowej 05 – 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” i w wiacie magazynowej 05 – 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” i w wiacie magazynowej 05 – w szczelnych pojemnikach

			z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
54	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Wydzielona część hali magazynowej „04” i w wiacie magazynowej 05 – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
55	20 01 25	Oleje i tłuszcze jadalne	Wydzielona część hali magazynowej „04” i w wiacie magazynowej 05 – 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” i w wiacie magazynowej 05 – 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” i w wiacie magazynowej 05 – 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” i w wiacie magazynowej 05 – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
59	20 01 29*	Detergenty zawierające substancje niebezpieczne	Wydzielona część hali magazynowej „04” i w wiacie magazynowej 05 – 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” i w wiacie magazynowej 05 – w szczelnych pojemnikach

			z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
61	20 01 31*	Leki cytotoksyczne i cytostatyczne	Wydzielona część hali magazynowej „04” i w wiacie magazynowej 05 – 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” i w wiacie magazynowej 05 – 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, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz nie sortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	Wydzielona część hali magazynowej „04” i w wiacie magazynowej 05 – w szczelnych pojemnikach 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” i w wiacie magazynowej 05 – 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” i w wiacie magazynowej 05 – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
67	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Wydzielona część hali magazynowej „04” i w wiacie magazynowej 05 – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
72	20 01 80	Środki ochrony roślin inne niż wymienione w 20 01 19	Wydzielona część hali magazynowej „04” i w wiacie magazynowej 05 – 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 a dla 20 01 99 ex – popioły także plac składowy w kontenerach lub luzem szczelnie przykryte plandeką
78	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	Hala „03” – luzem Plac składowy na terenie zakładu w kontenerach lub luzem szczelnie przykryte plandeką
80	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	Hala „01”, „04” i plac składowy - luzem

19. W tabeli wymienionej w pkt V.1.1 wiersze lp. 1, 6, 7, 8 i 10 otrzymują nowe brzmienie:

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 lub luzem szczelnie przykryte plandeką
6	16 01 07*	Filtry olejowe	0,03	Wydzielona część hali magazynowej „04” i w wiacie magazynowej 05 – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
7	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu	0,25	Wydzielona część hali magazynowej „04” i w wiacie magazynowej 05 – 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” i w wiacie magazynowej 05 – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,15	Wydzielona część hali magazynowej „04” i w wiacie magazynowej 05 –

				w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
--	--	--	--	---

20. Tabelę wymienioną w pkt V.1.2 uzupełnia się po wierszu lp. 37 o kolejną pozycję :

Odpady wytwarzane w procesie przetwarzania odpadów			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład i właściwości odpadów
38	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	<p>Odpady zawierające w swoim składzie: kwarc, cement, gips, ceramikę.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą one być odpadami niebezpiecznymi określonymi w zał. nr 3 do ustawy o odpadach.</p> <p>Odpad nie zawiera składników określonych w zał. nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są substancjami niebezpiecznymi.</p>
39	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	<p>Odpady wytworzone w wyniku stabilizacji tlenowej frakcji 0-20mm.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin ale z uwagi na swe parametry mogą zostać wykorzystane np. do rekultywacji składowiska.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości powodujących, że mogą one być odpadami niebezpiecznymi określonymi w zał. nr 3 do ustawy o odpadach.</p> <p>Odpad nie zawiera składników określonych w zał. nr 4 do ustawy o odpadach, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są substancjami niebezpiecznymi.</p>

21. W tabeli wymienionej w pkt VI.1.1 wiersze w pozycji lp. 8 i 15 otrzymują nowe brzmienie:

Odpady wytwarzane w procesie przetwarzania odpadów na terenie zakładu			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Kierunek zagospodarowania
8	16 01 03	Zużyte opony	R1, R5, R12, R13, D10
15	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	R1, R3, R5, R11, R12, R13, D5, D8, D10, D13

22. Tabelę wymienioną w pkt VI.1.1 uzupełnia się po wierszu lp. 37 o kolejne pozycje :

Odpady wytwarzane w procesie przetwarzania odpadów na terenie zakładu			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Kierunek zagospodarowania
38	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	R5, R11, R12, D1, D5
39	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	R3, R5, R10, R11, R12 D1, D5, D13

23. W tabeli wymienionej w pkt VI.1.2 wiersze w pozycji lp. 10-14, 24, 31 i 34 otrzymują nowe brzmienie:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wydzielona część hali magazynowej „04” i w wiacie magazynowej 05 – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
11	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Wydzielona część hali magazynowej „04” i w wiacie magazynowej 05 – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych

12	16 06 03*	Baterie zawierające rtęć	Wydzielona część hali magazynowej „04” i w wiacie magazynowej 05 – 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” i w wiacie magazynowej 05 – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
14	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Wydzielona część hali magazynowej „04” i w wiacie magazynowej 05 – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
24	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Wydzielona część hali magazynowej „04” i w wiacie magazynowej 05 – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
31	20 01 23*	Urządzenia zawierające freony	Wydzielona część hali magazynowej „04” i w wiacie magazynowej 05 – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych
34	20 01 37*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Wydzielona część hali magazynowej „04” – w szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w pojemnikach metalowych

24. Tabelę wymienioną w pkt VI.1.2 uzupełnia się po wierszu lp. 37 o kolejne pozycje :

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania
38	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Luzem na placu składowym
39	19 05 03	Kompost nie odpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania)	Luzem w boksach w hali nr 1, w kontenerach na placu
40	19 12 12	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów (<i>frakcja podsitowa</i>)	Hala „01 i 02” – luzem, w kontenerach na placu składowym

25. W treści punktu VIII.2 zmienia się następujące zapisy:

Użyte w treści wyrazy :

- węzeł suszenia biologicznego zastępuje się zapisem : węzeł suszenia biologicznego oraz stabilizacji tlenowej,
- instalacji suszarni biologicznej zastępuje się zapisem : instalacji suszenia biologicznego oraz stabilizacji tlenowej.

Uzasadnienie

Wnioskiem przedłożonym przy piśmie z dnia 6.04.2016r. przedsiębiorca Kotulak Jerzy , prowadzący działalność pn. Produkcja Handel Usługi EKOMAX Kotulak Jerzy, ul Hankówka 28, 38-200 Jasło, wystąpił o zmianę ostatecznej decyzji Starosty Jasielskiego z dnia 10.06.2015r. znak OS.6224.7.2015, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do mechaniczno – biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów w Wolicy.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 27/2016, dostępnym w BIP na stronie internetowej Powiatu Jasielskiego.

Na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Wolicy eksploatowana jest instalacja , która na podstawie paragrafu 3 ust.1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9.11.2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2016r. poz. 71) zaliczana jest do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym zgodnie z art.183 , w związku z art. 378 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania i zmiany pozwolenia jest Starosta Jasielski.

Po zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją uznano, że spełnia on wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wnioskodawca występuje z wnioskiem o nieistotną zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do zbierania i przetwarzania odpadów komunalnych w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów w Wolicy, Gmina Jasło na działce o nr ewid. 297/11.

Wnioskowana zmiana jest spowodowana potrzebą wykorzystania istniejącej na terenie ww. Zakładu instalacji do biologicznego suszenia odpadów również dla potrzeb stabilizacji tlenowej odpadów. W dostarczanych do Zakładu zmieszanych odpadach komunalnych , szczególnie w okresie grzewczym, znajduje się znaczna ilość drobnych zanieczyszczeń mineralnych, które pogarszają jakość produkowanego paliwa alternatywnego w zakresie wartości opałowej i popiołu. Zawartość frakcji 0-20 mm w niektórych partiach dostarczanych odpadów osiąga wartość do 50% ogółu frakcji podsitowej 0-80 mm. Powoduje to obniżenie jakości produkowanego paliwa alternatywnego.

W celu wydzielenia frakcji 0-20 mm planuje się podział sita na 2 sekcje, które będą wysiewały odpady o wielkości 0-20 mm i 20-80 mm. Drobna frakcja positowa 0-20 mm zostanie przekazana do składowania lub do stabilizacji tlenowej a frakcja grubsza 20-80 mm zostanie poddana suszeniu biologicznemu. W ten sposób parametry palne frakcji 20-80 mm stanowiącej surowiec do produkcji paliwa alternatywnego znacznie się poprawią.

Proces stabilizacji tlenowej będzie odbywał się w tych samych boksach betonowych co proces suszenia biologicznego. Będzie on trwał tak długo aż stabilizowany odpad osiągnie

odpowiednie parametry. Po ustabilizowaniu materiał z boksu będzie wywożony bezpośrednio do zewnętrznych odbiorców.

Ilość powietrza tłoczonego do procesu stabilizacji tlenowej jest podobna do procesu suszenia. Występują te same rodzaje zanieczyszczeń, odciągane powietrze oczyszczane jest na istniejącym biofiltrze. Nie nastąpi zmiana obciążeń biofiltra ani zmiana stężeń zanieczyszczeń po biofiltrze.

Wniosek obejmuje również rozszerzenie listy odpadów, które mogą być przetwarzane na instalacjach Zakładu. Wynika to z potrzeby dostosowania profilu działalności Zakładu do potrzeb rynkowych. Dotychczasowe pozwolenie nie ujmowało kilku odpadów możliwych do zbierania i przetwarzania, z których można wytworzyć paliwa alternatywne na eksploatowanej w Zakładzie instalacji nie modyfikując jej.

Planowane zmiany są zgodne z obowiązującymi dla rozpatrywanego Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Wolicy decyzjami o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację planowanego przedsięwzięcia, między innymi z decyzją 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”.

Przeprowadzona analiza dokumentów referencyjnych BREF wskazuje, że projektowane zmiany w instalacji gwarantują spełnienie wymogów najlepszych dostępnych technik (BAT). Instalacja spełniać będzie wymagania ochrony środowiska. Spełnione będą wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji hałasu do środowiska, gospodarki wodno-ściekowej. 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.

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 zamierzona zmiana gospodarowania odpadami w instalacji eksploatowanych w Zakładzie Zagospodarowania Odpadów w Wolicy nie spowoduje zmiany dotychczasowej emisji zanieczyszczeń do powietrza, emisji hałasu do środowiska, ilości powstających ścieków czy też ilości pobieranej wody określonych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym, wydanym decyzją Starosty Jasielskiego z dnia 10.06.2015r znak OS.6224.7.2015.

Rozszerzenie listy odpadów komunalnych, które mogą być przetwarzane na instalacjach będzie realizowane w ramach łącznych limitów przetwarzania ustalonych w ww. pozwoleniu.

W związku z powyższym na wniosek strony dokonano zmiany pozwolenia zintegrowanego uwzględniającej wykorzystanie istniejącej na terenie Zakładu instalacji do biologicznego suszenia odpadów również dla potrzeb stabilizacji tlenowej oraz uwzględniającej gospodarowanie dodatkowymi rodzajami odpadów komunalnych w ramach ustalonych w zmienianym pozwoleniu zintegrowanym łącznych limitów przetwarzania.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów.

Wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu przepisu art., 3 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym dokonano zmiany w trybie art. 155 Kodeksu postępowania administracyjnego.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz to, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie orzeczonej jak w podstawie decyzji.

Pouczenie

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



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

Otrzymują:

1. Produkcja Handel Usługi EKOMAX Kotulak Jerzy w Jasle.
2. a/a.

Do wiadomości:

Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie.

Sporządził: AŻ