

DECYZJA NR 473/OS/2016

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeksu postępowania administracyjnego* (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 23) i art. 217 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Przedsiębiorstwa Techniki Sanitarnej ALBA Sp. z o.o. z dnia 5 stycznia 2016 r. z siedzibą w Chorzowie przy ul. Bytkowskiej 15:

A) ujednocila się tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Chorzów nr 2/2015 znak OS-6223/2/D/2015/AK z dnia 28 września 2015 r. zmienionego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2086/OS/2015 znak OS.PZ.7222.00139.2015 z dnia 4 grudnia 2015 r. dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP) oraz instalacji produkcji paliwa alternatywnego w następujący sposób:

I. Lokalizacja instalacji i rodzaj prowadzonej działalności

Obie instalacje zlokalizowane są w Chorzowie w rejonie ulicy Brzezińskiej (wjazd od strony ul. Kluczborskiej), na terenie od północy przyległym do zamkniętego składowiska odpadów, od wschodu graniczącym z miastem Siemianowice Śl., w obrębie działek o numerach geodezyjnych 413/25, 410/25, 400/25.

PTS ALBA Sp. z o.o. na terenie instalacji prowadzi procesy:

- Sortowania odpadów komunalnych – część mechaniczna instalacji – polegające na mechanicznej i manualnej segregacji odpadów komunalnych w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub składowania;
- Przetwarzania odpadów selektywnie zebranych w tym odpadów stanowiących surowce wtórne;
- Zbierania odpadów surowcowych w postaci gotowych frakcji handlowych, przygotowanie ich do transportu poprzez belowanie, magazynowanie, przeładunek itp.;
- Biologiczne przetwarzanie z wykorzystaniem procesu kompostowania odpadów organicznych i frakcji biodegradowalnych wydzielonych podczas mechanicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zebranych;
- Biologiczne przetwarzanie z wykorzystaniem procesu bioszuszenia odpadów organicznych, frakcji biodegradowalnych wydzielonych podczas mechanicznego

- przetwarzania odpadów komunalnych, niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zebranych;
- produkcji paliwa alternatywnego.

II. Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (MBP)

II.1. Rodzaj i parametry instalacji

A. Część mechaniczna

Część mechaniczna instalacji znajdować się będzie w zamkniętych halach o konstrukcji stalowej, wyposażonych w wentylację kanałową, szczelne podłóże, oświetlenie oraz podłączenie obiektu do systemu kanalizacji deszczowej.

II.1.1. Skład ciągu technologicznego:

- a. Hala przyjmowania odpadów komunalnych – obszar rozładunku odpadów prowadzony w obiekcie zamkniętym wraz z wydzieleniem odpadów wielkogabarytowych,
- b. Hala części mechanicznej,
- c. Ciąg załadowczo-sortowniczy – zespół przenośników taśmowych: poziomy (kanałowy), wznoszący, sortowniczy,
- d. Pierwsza kabina sortownicza – manualne wysortowanie surowców o większych gabarytach, umieszczenie ich w kontenerach lub pojemnikach poprzez zsypy,
- e. Obróbka sitowa - rozdział na frakcję podsitową i nadsitową,
- f. Druga kabina sortownicza – manualne wysortowanie surowców i umieszczanie poprzez zsypy w kontenerach i pojemnikach,
- g. Separator elektromagnetyczny – mechaniczne wysortowanie elementów metalowych i kierowanie ich do pojemników i kontenerów,
- h. Separator powietrzny – mechaniczne wysortowanie elementów lekkich,
- i. Stacja automatycznego rozsypywania odpadów do kontenerów lub pras – posiada dwa stanowiska na kontenery/prasy z automatycznym załadunkiem.

II.1.2. Parametry instalacji, urządzenia wchodzące w skład instalacji:

1. Wydajność instalacji – max. 18 Mg/h, 300 Mg/d, **65 000 Mg/rok** dla niesegregowanych odpadów komunalnych oraz 10 000 Mg/rok dla odpadów gromadzonych selektywnie – łącznie **75 000 Mg/rok**.
2. Łączny czas pracy w ciągu roku – 5 100 h.
3. Ilość wysortowanych frakcji:
 - Pierwsza kabina sortownicza – min. 2 frakcje
 - Druga kabina sortownicza – min. 5 frakcji.
4. Urządzenia wchodzące w skład linii technologicznej:
 - Hala przyjmowania odpadów komunalnych
 - Hala części mechanicznej
 - Przenośnik załadowczy kanałowy
 - Przenośnik wznoszący
 - Przenośnik sortowniczy pierwszy
 - Pierwsza kabina sortownicza

- Separacja sitowa
- Przenośnik sortowniczy
- Druga kabina sortownicza (kabiny sortownicze wyposażone w instalację wentylacyjno-wyciągową, instalację grzewczą, elektryczną oraz oświetleniową)
- Separator elektromagnetyczny z konstrukcją wsporczą
- Przenośnik przesyłowy balastu
- Separator powietrzny wraz z filtrem i urządzeniami załadunku frakcji lekkiej
- Konstrukcja wsporcza pod automatyczny układ rozsypywania balastu
- Przenośnik rewersyjny balastu
- Belownica (prasa hydrauliczna)
- Utwardzony plac magazynowy z wyznaczonymi miejscami do magazynowania wysortowanych surowców.

B. Część biologiczna

Frakcja odpadów o rozmiarze co najmniej 0-80 mm, wydzielona w mechanicznym procesie przerobu odpadów komunalnych oraz selektywnie zebrane odpady zielone i biodegradowalne zostaną przetworzone biologicznie w procesie kompostowania lub frakcja odpadów o rozmiarze co najmniej 0-80 mm, wydzielona w mechanicznym procesie przerobu odpadów komunalnych oraz niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne w procesie biosuszenia:

- w systemie zamkniętym reaktorów betonowych (reaktory intensywnego kompostowania lub biosuszenia) wraz z dojrzewaniem w procesie kompostowania na szczelnym podłożu w systemie otwartym.

Odpady po procesie mechanicznej obróbki, odpady selektywnie zebrane lub niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne przeznaczone do kompostowania lub biosuszenia będą transportowane za pomocą pojazdów transportu wewnętrznego na miejsce tymczasowego magazynowania.

II.2. Rodzaj instalacji i parametry procesu

II.2.1. Kompostowanie w reaktorach betonowych – warunki prowadzenia procesu:

1. odpady przeznaczone do biologicznego przetwarzania, które oczekują na załadunek do reaktorów betonowych magazynowane są w przykrytych kontenerach lub w hali napełniania reaktorów,
2. napełnianie reaktorów odbywa się za pomocą ładowarki kołowej, w hali napełniania reaktorów panuje podciśnienie a powietrze z wnętrza hali kierowane jest do napowietrzania reaktorów; po przejściu przez proces kompostowania powietrze procesowe kierowane jest do oczyszczania w płuczce kwasowej i biofiltrze (czas przebywania powietrza procesowego min. 35 sekund); powietrze po oczyszczeniu w biofiltrze odprowadzane jest do powietrza powierzchniowo na wysokości 2 m,
3. proces prowadzony jest w sposób intensywny w okresie 2 tygodni w 6 reaktorach betonowych (zamkniętych) zgodnie z przepisami prawa do osiągnięcia parametrów określonych w przepisach,

4. wody procesowe z wnętrza hali napełniania, z procesu intensywnego kompostowania oraz wody pochodzące z procesu biofiltracji kierowane są do zbiornika bezodpływowego o pojemności 50 m³ z możliwością ponownego wykorzystania do nawadniania materiału w reaktorach betonowych, nadmiar będzie okresowo wywożony do oczyszczalni ścieków,
5. proces dojrzewania trwa od 4 do 5 tygodni i prowadzony w systemie otwartym:
 - 5.1 dojrzewanie w systemie otwartym prowadzone jest w pryzmach o wysokości do 3 m co zapewnia efektywne przerzucanie materiału, ułożone są na szczelnym podłożu, które zapewnia zbieranie wód procesowych w zbiorniku bezodpływowym,
6. po zakończeniu procesu dojrzewania materiał może być poddawany obróbce mechanicznej z wydzieleniem frakcji 0-20 mm,
7. wydajność procesu kompostowania **45 000 Mg/rok**,
8. proces intensywny prowadzony jest w temperaturze ok. **60°C**.

II.2.2. Biologiczne suszenie odbywać się będzie w reaktorach betonowych

- średni czas biosuszenia 1 tydzień
- osiągnięcie wilgotności <25%

1. Biosuszenie w reaktorach betonowych – warunki prowadzenia procesu:

- 1.1 odpady przeznaczone do biologicznego przetwarzania, które oczekują na załadunek do reaktorów betonowych magazynowane są w przykrytych kontenerach lub w hali napełniania reaktorów,
- 1.2 napełnianie reaktorów odbywa się za pomocą ładowarki kołowej, w hali napełniania reaktorów panuje podciśnienie a powietrze z wnętrza hali kierowane jest do napowietrzania reaktorów; po przejściu przez proces biosuszenia powietrze procesowe kierowane jest do oczyszczania w płuczce kwasowej i biofiltrze (czas przebywania powietrza poprocesowego minimum 35 sekund),
- 1.3 proces prowadzony jest w sposób intensywny w okresie 1 tygodnia w 6 reaktorach betonowych (zamkniętych) zgodnie z przepisami prawa do osiągnięcia parametrów wymaganych przez odbiorcę,
- 1.4 wody procesowe z wnętrza hali napełniania, z procesu biosuszenia oraz wody pochodzące z procesu biofiltracji kierowane są do zbiornika bezodpływowego o pojemności 50 m³, nadmiar będzie okresowo wywożony do oczyszczalni ścieków.

2. Wydajność procesu biosuszenia – **75 000 Mg/rok**.

3. Procesy kompostowania i biosuszenia w reaktorach betonowych mogą być prowadzone równolegle.

II.3. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

II.3.1. Dopuszczalna wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza

II.3.1.1. Źródła zanieczyszczeń:

- Hala przyjęć odpadów,
- Kabina sortownicza nr 1 i 2,
- Hala segregacji odpadów,
- Odprowadzanie powietrza procesowego z procesu biologicznego przetwarzania przez biofiltr,
- Proces kompostowania w reaktorach betonowych.

II.3.1.1.1. Charakterystyka emitorów

Nazwa emitora	Parametry emitora			Ilość gazów [Nm ³ /h]	Prędkość gazów [m/s]	Temp. gazów [K]	Czas pracy [h/rok]	Uwagi
	Nr emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]					
Wentylacja zbiorcza hali przyjęć odpadów	E1	11,0	0,5	12 000	17,0	293	8760	Emitor pionowy otwarty
Kabina sortownicza nr 1	E2	6,9	0,7 x 0,7	5 600	3,2	293	5100	Emitor pionowy otwarty
Kabina sortownicza nr 2	E3	9,5	0,9 x 0,9	5 600	3,2	293	5100	Emitor pionowy otwarty
Wentylacja hali mechanicznego przetwarzania	E4	14	0,5	12 000	17,0	293	5100	Emitor pionowy otwarty
Kompostowanie/ biosuszenie w reaktorach betonowych	E6	2	11x10	75 000	1,0	293	8760	Emitor powierzchniowy otwarty – urządzenie oczyszczające płuczka kwasowa + biofiltr

II.3.1.1.2. Wielkość emitowanych zanieczyszczeń

Nr emitora	Źródło emisji	Substancja	Emisja [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
E1	Hala przyjęć odpadów	Pył zawieszony PM10	0,0985	0,863
		Pył zawieszony PM2,5	0,0374	0,328
		Amoniak	0,0315	0,276
		Merkaptany	0,00985	0,086
E2	Kabina sortownicza nr 1	Pył zawieszony PM10	0,0064	0,033
		0,0024	0,012	
		Amoniak	0,0008	0,004
E3	Kabina sortownicza nr 2	Pył zawieszony PM10	0,0063	0,032
		Pył zawieszony PM2,5	0,0024	0,012
		Amoniak	0,0009	0,005
E4	Wentylacja hali mechanicznego przetwarzania odpadów	Pył zawieszony PM10	0,0127	0,065
		Pył zawieszony PM2,5	0,0048	0,024
		Amoniak	0,0017	0,009
E6	Proces kompostowania/biosuszenia w reaktorach betonowych	Siarkowodór	$2,0 \cdot 10^{-4}$	0,188
		Amoniak	0,021	0,019
		Merkaptany	0,002	0,002

II.3.1.1.3. Charakterystyka urządzeń redukujących emisję zanieczyszczeń

1. Biofiltry – 2 sztuki

- a. Wykonany jest jako betonowa niecka z wentylowaną podłogą, wypełnienie naturalne drewniane zrębki i kora, miąższość warstwy 2 m,
- b. Skuteczność usuwania siarkowodoru i merkaptanów z gazów procesowych odprowadzanych z instalacji nie mniejsza niż 80%,

- c. Skuteczność usuwania amoniaku z gazów procesowych odprowadzanych z instalacji nie mniejsza niż 45%,
- d. Czas przebywania gazów w biofiltrze nie krótszy niż 35s,
- e. Zapewnienie odpowiedniej wilgotności i temperatury złoża.

2. Płuczka kwasowa:

- a. Zadaniem płuczki jest zapewnienie 100% wilgotności powietrza procesowego przekazywanego do biofiltra; dodatkową funkcją jest możliwość redukcji amoniaku w powietrzu procesowym poprzez dodawanie kwasu siarkowego (o stężeniu powyżej 70%) do wody zraszającej powietrze procesowe; produktem reakcji jest siarczan amonu $[(NH_4)_2SO_4]$ gromadzony w bezodpływowym zbiorniku; siarczan amonu może być wywożony cysterną do oczyszczalni ścieków lub jako rozcieńczony może być dodawany do zraszania odpadów w reaktorach;
- b. Roczna przepustowość płuczki wynosi 65 000 m³;
- c. Roczna ilość powietrza procesowego przechodzącego przez płuczkę 53 600 m³;
- d. Wilgotność powietrza wylotowego 100%.

II.3.2. Przetwarzanie odpadów

II.3.2.1. Rodzaje i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania

II.3.2.1.1. Część mechaniczna instalacji

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Mg/a
1	15 01 01	opakowania z papieru i tektury	10 000
2	15 01 02	opakowania z tworzyw sztucznych	
3	15 01 03	opakowania z drewna	
4	15 01 05	opakowania wielomateriałowe	
5	15 01 06	zmieszane odpady opakowaniowe	
6	15 01 09	opakowania tekstyliów	
7	16 01 19	tworzywa sztuczne	
8	17 02 32	tworzywa sztuczne	
9	19 12 12	inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 191211.	
10	20 01 01	Papier i tektura	
11	20 01 02	Szkło	

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Mg/a
12	19 12 12	inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 191211	65 000
13	20 01 10	Odzież	
14	20 01 11	Tekstylia	
15	20 01 99	inne niewymienione frakcje	
16	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	
17	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	
18	20 03 02	Odpady z targowisk	
19	ex 20 03 02	Odpady z targowisk nie ulegające biodegradacji	
20	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	
21	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe	
22	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	

II.3.2.1.2. Część biologiczna

- Kompostowanie

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Mg/a
1.	19 12 12	inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 191211	45 000
2.	ex 19 12 12	inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 191211.	
3.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	
4.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	
5.	20 02 03	Inne odpady nieulegające biodegradacji	

- Biosuszenie

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Mg/a
1.	19 12 12	inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 191211	75 000
2.	ex 19 12 12	inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 191211	
3.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	

II.3.2.2. Rodzaje i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania

II.3.2.2.1. Część mechaniczna instalacji

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Mg/a	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia
1	19 12 01	Papier i tektura	1 700	Odpad wydzielany podczas segregacji odpadów komunalnych. Skład chemiczny włókna organiczne, wypełniacza jak np. skrobia, gips, kreda oraz barwniki.
2	19 12 02	Metale żelazne	1 800	Odpad wydzielany podczas segregacji odpadów komunalnych. Skład chemiczny to głównie stop żelaza i węgla
3	19 12 03	Metale nieżelazne	120	Odpad wydzielany podczas segregacji odpadów komunalnych. Skład chemiczny to głównie metale kolorowe jak miedź, aluminium, ołów, stopy metali nieżelaznych mosiądz i brąz
4	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1 200	Odpad wydzielany podczas segregacji odpadów komunalnych. Skład chemiczny to głównie materiały składające się z polimerów oraz dodatków modyfikujących jak napelniacze, stabilizatory, środki spieniające i barwniki.
5	19 12 05	Szkło	1 100	Odpad wydzielany podczas segregacji odpadów komunalnych. Podstawowy skład chemiczny to dwutlenek krzemu oraz tlenki np. wapnia, potasu itp.
6	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	1 300	Odpad wydzielany podczas segregacji odpadów komunalnych. Podstawowy skład chemiczny to związki organiczne jak celuloza, lignina itp.
7	19 12 08	Tekstylia	120	Odpad wydzielany podczas segregacji odpadów komunalnych. Skład chemiczny uwarunkowany rodzajem tkaniny, głównie występują tkaniny naturalne bawełniane lub sztuczne i syntetyczne
8	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	71 250	Odpad wydzielany podczas segregacji odpadów komunalnych.

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Mg/a	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia
9	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 o frakcji o wielkości 0 - 80 mm	71 250	Odpad wydzielany podczas segregacji odpadów komunalnych o frakcji o wielkości 0-80 mm.
10	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 o frakcji o wielkości powyżej 80 mm	71 250	Odpad wydzielany podczas segregacji odpadów komunalnych o frakcji o wielkości powyżej 80 mm.
11	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 o frakcji o wielkości 0-20 mm	19 500	Odpad wydzielany podczas segregacji odpadów komunalnych o frakcji o wielkości powyżej 0-20 mm.
12	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	3 650	Odpad wydzielany podczas segregacji odpadów komunalnych. Skład chemiczny włókna organiczne, wypełniacza jak np.skrobia, gips, kreda oraz barwniki.
13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3 850	Odpad wydzielany podczas segregacji odpadów komunalnych. Skład chemiczny to głównie materiały składające się z polimerów oraz dodatków modyfikujących jak napełniacze, stabilizatory, środki spieniające i barwniki.
14	15 01 03	Opakowania z drewna	1 400	Odpad wydzielany podczas segregacji odpadów komunalnych. Podstawowy skład chemiczny to związki organiczne jak celuloza, lignina itp.
15	15 01 04	Opakowania z metali	1 700	Odpad wydzielany podczas segregacji odpadów komunalnych. Skład chemiczny to głównie stop żelaza i węgla

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Mg/a	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia
16	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1 150	Odpad wydzielany podczas segregacji odpadów komunalnych. Skład chemiczny to głównie materiały składające się z polimerów oraz dodatków modyfikujących jak napęczniacze, stabilizatory, środki spieniające i barwniki połączone z frakcjami papierowymi lub np. aluminium (TETRAPACK)
17	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	1 200	Odpad wydzielany podczas segregacji odpadów komunalnych. Skład chemiczny to głównie materiały składające się z polimerów oraz dodatków modyfikujących jak napęczniacze, stabilizatory, środki spieniające i barwniki połączone z frakcjami papierowymi lub np. aluminium (TETRAPACK)
18	15 01 07	Opakowania ze szkła	3 100	Odpad wydzielany podczas segregacji odpadów komunalnych. Podstawowy skład chemiczny to dwutlenek krzemu oraz tlenki np. wapnia, potasu itp.
19	16 01 03	zużyte opony	120	W zależności od użytych surowców guma naturalna oparta na kauczuku lub guma syntetyczna. Odpad w postaci całych opon samochodowych lub rowerowych
20	16 02 13*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1	Odpad wydzielany podczas segregacji odpadów komunalnych - wytwarzany w wyniku wymiany zużytych lamp fluorescencyjnych (światłówki) Źródła światła: obudowa szklana, metalowa, plastikowa; halofosforan rtęci, związki fosforyzujące, krzemionka, aluminium
21	16 02 14	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	4	Odpad wydzielany podczas segregacji odpadów komunalnych - części urządzeń elektrycznych np. drobny sprzęt agd pochodzący z gospodarstw domowych
22	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1	Baterie i akumulatory: kwas, metale ciężkie. W skład baterii i akumulatorów ołowiowych oprócz ołowiu i polipropylenowej obudowy wchodzi elektrolit (w postaci płynnej lub żelu), kwas siarkowy

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Mg/a	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia
23	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	4	Baterie alkaliczne: obudowa metalowa, wypełnienie zasadowo-jonowe np. baterie cynkowo-grafitowe, cynkowo-powietrzne, baterie litowo-węglowe
24	17 01 01	Odpady z gruzu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	600	Odpad wydzielony podczas segregacji odpadów komunalnych - w postaci kawałków cegieł, betonu, ceramiki, gruzu ceglanego.
25	17 01 02	Gruz ceglany		
26	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadów materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 170106		
Łącznie nie więcej niż			75 000	

II.3.2.2.2. Część biologiczna

- Kompostowanie

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Mg/a	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia
1	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	45 000	Odpad powstaje w wyniku procesu kompostowania, nie posiada składników, które mogą powodować, że odpad jest niebezpieczny, odpad stały
2	19 05 99	Inne niewymienione odpady	45 000	Odpad stanowi frakcja pochodząca z doczyszczania kompostu. Są to elementy ceramiki, szkła, popiołu, piasku, kamieni.
3	ex 19 05 99	Inne niewymienione odpady	22 500	stabilizat po procesie przesiewania - frakcja po przesianiu na sicie o prześwicie oczek o wielkości 0-20 mm
4	-	Możliwy ubytek masy - odparowanie technologiczne wody podczas procesu (do 25%)	11 250	Ubytek masy w postaci pary wodnej
Łącznie nie więcej niż			45 000	

• Biosuszenie

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Mg/a	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia
1	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	75 000	Odpad powstający w wyniku prowadzenia procesu biosuszenia
2	ex 19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	75 000	Odpad powstający w wyniku prowadzenia procesu biosuszenia
3	19 12 02	Metale żelazne	1 800	Skład chemiczny to głównie stop żelaza i węgla
4	19 12 03	Metale nieżelazne	120	Skład chemiczny to głównie metale kolorowe jak miedź, aluminium, ołów, stopy metali nieżelaznych mosiądz i brąz
5	19 12 05	Szkło	1 100	Podstawowy skład chemiczny to dwutlenek krzemu oraz tlenek np. wapnia, potasu itp.
6	19 12 10	odpady palne (paliwo alternatywne)	75 000	Odpady posiadające właściwości kaloryczne nadające się do zastosowania w piecach cementowniczych lub piecach przemysłu energetycznego
7	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	75 000	Odpady wydzielone podczas biosuszenia
8	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	75 000	Odpad o ograniczonych właściwości palnych, frakcje zawierające odpady mineralne, gruz ceglany, gruz betonowy, kamienie, szkło
9	16 02 13*	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1	Odpad wydzielany podczas segregacji odpadów komunalnych - wytwarzany w wyniku wymiany zużytych lamp fluorescencyjnych (światłówki) Źródła światła: obudowa szklana, metalowa, plastikowa; Halofosforan rtęci, związki fosforyzujące, krzemionka, aluminium,
10	16 02 14	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	4	Odpady wydzielany podczas segregacji odpadów komunalnych - części urządzeń elektrycznych np. drobny sprzęt agd pochodzący z gospodarstw domowych
11	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1	Baterie i akumulatory: kwas, metale ciężkie W skład baterii i akumulatorów ołowiowych oprócz ołowiu i polipropylenowej obudowy wchodzi elektrolit (w postaci płynnej lub żelu), kwas siarkowy
12	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	4	Baterie alkaliczne: obudowa metalowa, wypełnienie zasadowo-jonowe np. baterie cynkowo-grafitowe, cynkowo-powietrzne, baterie litowo-węglowe

lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Mg/a	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia
13	17 01 01	Odpady z gruzu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	500	Odpad wydzielony podczas segregacji odpadów komunalnych - w postaci kawałków cegieł, betonu, ceramiki, gruzu ceglanego.
14	17 01 02	Gruz ceglany		
15	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadów materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 170106		
16		Możliwy ubytek masy - odparowanie technologiczne wody podczas procesu (do 25%)	18 750	Ubytek masy w postaci pary wodnej
		Łącznie nie więcej niż	75 000	

II.3.2.3. Metoda przetwarzania

1. W instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów – przetwarzanie odpadów polega na:
 - a. odzysku w procesie R12 lub D13 niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych mającym na celu wydzielenie z nich określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania,
 - b. odzysku w procesie R12 odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne, mającego na celu przygotowanie ich do odzysku i recyklingu.
2. W instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów - Proces kompostowania (stabilizacja biologiczna) – przetwarzanie odpadów polega na:
 - a. odzysku w procesie R3 lub D8, frakcji o wielkości co najmniej 0-80 mm ulegającej biodegradacji, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych,
 - b. odzysku w procesie R3, selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji,
 - c. procesie D13 dla wyodrębnionej frakcji 0-20mm po procesie stabilizacji.

3. W instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów - Proces biosuszenia (stabilizacja biologiczna) – przetwarzanie odpadów polega na:

- a. odzysku w procesie R12,
- b. unieszkodliwiania w procesie D8 dla frakcji powstałych w procesie biosuszenia,
- c. unieszkodliwiania w procesie D13 dla wyodrębnionych frakcji dla mechanicznego przetworzenia powstałych po procesie biosuszenia.

R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania)

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

D8- obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregokolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12

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

II.3.2.4. Warunki przetwarzania

II.3.2.4.1. Część mechaniczna – mechaniczna i manualna obróbka odpadów w celu przygotowania wysortowanych frakcji do odzysku lub unieszkodliwiania, obejmująca:

1. Ważenie i rejestrację dowożonych strumieni odpadów.
2. Wyładunek dowożonych odpadów do hali przyjmowania odpadów i ich załadunek za pomocą ładowarki kołowej na taśmę linii segregacji lub do opcjonalnego rozdrabniacza wstępnego.
3. Segregacja mechaniczna i manualna odpadów komunalnych:
 - 3.1. Wstępna segregacja, rozrywanie worków i dozór strumienia dozowanego na taśmę załadowniczą.
 - 3.2. Segregacja odpadów w pierwszej kabinie sortowniczej, odbiór strumienia tarasującego, celem zwiększenia efektywności segregacji mechanicznej w sicie bębnowym.
 - 3.3. Segregacja mechaniczna odpadów w sicie bębnowym z podziałem na strumienie:
 - frakcja co najmniej 0- 80 mm, z opcjonalnym wydzielaniem frakcji 0-20 mm
 - frakcja większa niż 80 mm, frakcja balastowa zawierająca strumień surowców wtórnych.

3.4. Separacja powietrzna elementów lekkich.

3.5. Z frakcji powyżej 80 mm następuje wysegregowanie surowców wtórnych oraz metali.

4. Prasowanie (belowanie) surowców wtórnych na prasie belującej i transport surowców wtórnych do boksów.

5. Załadunek i transport odpadów balastowych do dalszego zagospodarowania.

II.3.2.4.2. Kompostowanie – proces biologicznego, tlenowego przetwarzania frakcji odpadów komunalnych o rozmiarze co najmniej 0-80 mm, uzyskanej z linii mechanicznego przetwarzania odpadów oraz zebranych selektywnie odpadów zielonych i ulegających biodegradacji, trwający do uzyskania właściwej wartości aktywności oddechowej określonej przepisami – parametru procesu wyrażającego zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów. Proces kompostowania odbywa się w zamkniętych reaktorach betonowych wraz z dojrzewaniem w systemie otwartym.

II.3.2.4.3. Biosuszenie – proces biologicznego, tlenowego przetwarzania odpadów stosowany jest w celu wysuszenia wyselekcjonowanej frakcji odpadów lub całego strumienia niesegregowanych odpadów komunalnych, w celu uzyskania paliwa alternatywnego. Proces biosuszenia odbywa się w zamkniętych reaktorach betonowych.

II.3.2.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów:

1. Odpady magazynowane są w oznakowanych kontenerach, pojemnikach, pryzmach oraz boksach betonowych usytuowanych na terenie do którego posiadacz ma tytuł prawny.

2. Odpady magazynowane są selektywnie wg rodzajów odpadów.

3. Boksy, pryzmy, pojemniki oraz kontenery oznakowane kodem odpadu.

4. Lekkie frakcje odpadów zabezpieczane są siatką, plandeką lub w inny sposób przed rozwiewaniem.

5. Odpady przeznaczone do biologicznego przetwarzania oczekujące na załadunek do reaktorów betonowych magazynowane są w przykrytych kontenerach lub w hali napełniania reaktorów.

III. Instalacja produkcji paliw alternatywnych

W instalacji następuje mechaniczne przetwarzanie odpadów w celu uzyskania strumienia odpadów palnych (paliwo alternatywne), poddawanych dalej termicznemu przetwarzaniu w zewnętrznych instalacjach. Wsadem do produkcji paliwa alternatywnego jest frakcja nadsitowa pochodząca z sortowni odpadów komunalnych i sortowni odpadów przemysłowych oraz odpady inne spełniające wymagane dla paliwa alternatywnego parametry.

III.1. Rodzaj i parametry instalacji

III.1.1. Instalacja stanowi kompletny ciąg technologiczny zlokalizowany w hali.

III.1.2. Elementy instalacji:

- Rozdrabniacz wstępny,
- Separator metali,
- Separator balistyczny (frakcji ciężkiej),
- Rozdrabniacz końcowy,
- Przenośniki transportowe,
- Place składowe wsadu,
- Miejsce gromadzenia gotowego paliwa (pryzma magazynowa) Kontener na urządzenie sterownicze,
- Waga samochodowa – urządzenie wspólne z instalacją mechaniczno biologicznego przetwarzania odpadów (sortowni).

III.1.3. Wydajność instalacji – **51 000 Mg/rok**, 176 Mg/d, 8 Mg/h.

III.1.4. Parametry wytwarzanego paliwa alternatywnego (19 12 10):

- Wartość opałowa ≥ 13 MJ/kg
- Zawartość chloru $< 1,5\%$
- Zawartość siarki $< 2,5\%$
- Granulacja < 40 mm
- Wilgotność $< 35\%$
- Zawartość popiołu $< 35\%$.

III.2. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

III.2.1. Dopuszczalna wielkość emisji

III.2.1.1. Źródła zanieczyszczeń Hala produkcji paliwa alternatywnego – Zanieczyszczenia powstają w procesie separacji frakcji ciężkiej.

III.2.1.1.1. Charakterystyka emitorów

Nazwa emitora	Parametry emitora			Ilość gazów [Nm ³ /h]	Prędkość gazów [m/s]	Temp. gazów [K]	Czas pracy [h/rok]	Uwagi
	Nr emitora	Wysokość [m]	Średnica [m]					
Wentylacja zbiorcza hali	E7	11,2	0,5	2600	3,7	293	5100	Emitor pionowy otwarty

III.2.1.1.2. Wielkość emitowanych zanieczyszczeń

Nr emitora	Źródło emisji	Substancja	Emisja [kg/h]	Emisja roczna [Mg/rok]
E7	Hala produkcji paliwa alternatywnego	Pył zawieszony PM10	0,0049	0,025
		Pył zawieszony PM2,5	0,0018	0,009
		Amoniak	0,0008	0,004

III.2.1.1.3. Charakterystyka urządzeń redukujących emisję zanieczyszczeń

Filtr tkaninowy o wymiarach 101 m², urządzenie odsysające połączone z instalacją oczyszczającą i dmuchawą o przepustowości 13 000 m³/h; poziom zanieczyszczeń w powietrzu opuszczającym filtr nie przekracza 3 mg/m³.

III.2.2. Przetwarzanie odpadów

III.2.2.1. Rodzaje i masa odpadów przewidywanych do przetwarzania

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
1.	02 02 03	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa (np. przeterminowane makarony, pizze, itp.; odpady w postaci stałej lub sypkiej, suche) – odpad stały	Łącznie 40 000Mg Odpady poddawane obróbce mechanicznej na linii technologicznej
2.	02 03 82	Odpady tytoniowe – odpad stały	
3.	03 01 01	Odpady kory i korka – odpad stały/sypki	
4.	03 03 01	Odpady z kory i drewna – odpad stały/sypki	
5.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery) - odpad stały/sypki	
6.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych - odpad stały/sypki	
7.	04 02 99	Inne niewymienione odpady (z przemysłu tekstylnego) - odpad stały/sypki	
8.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady (z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania tworzyw sztucznych oraz kauczuków i włókien syntetycznych) - odpad stały/sypki	
9.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej – odpad stały	
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury – odpad stały	
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych – odpad stały	
12.	15 01 03	Opakowania z drewna – odpad stały	
13.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe – odpad stały	
14.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe – odpad stały	
15.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów – odpad stały	

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – odpad stały	
17.	16 01 03	Zużyte opony – odpad stały	
18.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11 – odpad stały	
19.	16 01 19	Tworzywa sztuczne – odpad stały	
20.	16 01 22	Inne niewymienione elementy – odpad stały	
21.	16 01 99	Inne niewymienione odpady (z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów) – odpad stały	
22.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 – odpad stały	
23.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 – odpad stały	
24.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 – odpad stały	
25.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia – odpad stały lub sypki	
26.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp. – odpad stały	
27.	17 02 01	Drewno – odpad stały	
28.	17 02 03	Tworzywa sztuczne – odpad stały	
29.	17 03 80	Odpadowa papa – odpad stały	
30.	19 08 01	Skratki – odpad półpłynny (wstępnie odwodniony)	
31.	19 12 01	Papier i tektura – odpad stały	
32.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma – odpad stały	
33.	19 12 08	Tekstyliami – odpad stały	
34.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – odpad stały	
35.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – odpad stały	
36.	20 01 01	Papier i tektura – odpad stały	
37.	20 01 11	Tekstyliami – odpad stały	
38.	20 01 30	Detergenty inne niż wymienione w 20 01 29 – odpad półpłynny	
39.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37 – odpad stały	
40.	20 01 39	Tworzywa sztuczne – odpad stały	
41.	20 01 41	Odpady zmiotek wentylacyjnych – odpad stały/sypki	

lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/a]
42.	20 01 99	Inne niewymienione frakcje zbierane w sposób selektywny (inne frakcje niż opakowania są to najczęściej zmieszane odpady z papieru, tektury, tekstyliów, odzieży, tworzyw sztucznych) – odpad stały	Łącznie 11 000Mg
43.	20 03 07	Odpady wielkogabarytowe (odpady pochodzące z własnych instalacji do sortowania odpadów, zawierające elementy drewniane, gumowe lub tworzywa sztuczne) – odpad stały	
44.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 – odpad stały/sypki	
45.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych – odpad stały/sypki Odpady jednorodnie nie poddawane obróbce mechanicznej na linii technologicznej bez obróbki dodawane do paliwa alternatywnego	
46.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy – odpad stały/sypki	
47.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11 – odpad płynny lub półpłynny	
48.	08 01 14	Szlamy z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 13 – odpad płynny (gęsty)	
49.	08 01 16	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery inne niż wymienione w 08 01 15 – odpad płynny lub półpłynny	
50.	08 01 20	Zawiesiny wodne farb lub lakierów inne niż wymienione w 08 01 19 – odpad płynny	
51.	08 01 99	Inne niewymienione odpady (z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz usuwania farb i lakierów) – odpad stały/sypki	
52.	08 02 01	Odpady proszków powlekających - odpad stały/sypki	
53.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne – odpad płynny lub półpłynny	
54.	08 02 99	Inne niewymienione odpady (z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania innych powłok (w tym materiałów ceramicznych) – odpad stały	
55.	08 03 07	Szlamy wodne zawierające farby drukarskie – odpad płynny (gęsty)	
56.	08 04 12	Osady z klejów i szczieliw inne niż wymienione w 08 04 11 – odpad stały	
57.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych – odpad stały/sypki	
58.	16 07 99	Inne niewymienione odpady (z czyszczenia zbiorników magazynowych, cystern transportowych i beczek (z wyjątkiem grup 05 i 13) – odpad stały	
Łącznie			

III.2.2.2. Rodzaje i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	15 01 04	Opakowania z metali	2 000
2.	17 04 05	Żelazo i stal	
3.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	3 600
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,4
6.	16 01 03	Zużyte opony	60
7.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,5
8.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5
9.	19 12 10	Odpady palne – paliwo alternatywne	49 000
10.		Możliwy ubytek masy - odparowanie technologiczne wody podczas procesu (do 15%)	7 650
Łącznie nie więcej niż			51 000

III.2.2.3. Metoda przetwarzania – odzysk odpadów R12 – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

III.2.2.4. Warunki przetwarzania:

1. Ważenie i rejestracja dowożonych strumieni odpadów.
2. Przetwarzanie mechaniczne odpadów:
 - 2.1. załadunek odpadów za pomocą ładowarki kołowej do leja zasypowego w rozdrabniaczu wstępnym, gdzie wsad zostaje rozdrobniony do frakcji mniejszej lub równej 300 mm;
 - 2.2. wstępnie rozdrobniony wsad zostaje zasypany na przenośnik taśmowy z separatorami metali i separatorem frakcji ciężkiej (np. metale nieżelazne, kamienie, itp.);
 - 2.3. następnie odseparowany wsad jest transportowany do rozdrabniacza końcowego gdzie następuje rozdrobnienie wsadu do frakcji mniejszej lub równej 40 mm (lub wg. zamówienia odbiorcy);

- 2.4. rozdrobniona frakcja jest transportowana taśmociągiem na pryzmę magazynową znajdującą się w hali magazynowej lub w boksach na placu magazynowym;
- 2.5. praca instalacji jest sterowana i monitorowana przez komputerowy system nadzoru.
3. Załadunek gotowego paliwa alternatywnego odbywa się za pomocą przenośnika transportowego i ładowarki kołowej.

III.2.2.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

1. Odpady magazynowane są w oznakowanych kontenerach, pojemnikach, pryzmach oraz boksach betonowych usytuowanych na terenie, do którego posiadacz ma tytuł prawny.
2. Odpady magazynowane są selektywnie wg rodzajów odpadów.
3. Boksy, pryzmy, pojemniki oraz kontenery oznakowane kodem odpadu.
4. Lekkie frakcje odpadów zabezpieczyć siatką, plandeką lub w inny sposób przed rozwiewaniem.

IV. Roczna emisja z zakładu

IV.1. Emisja zanieczyszczeń do powietrza

Substancja	Emisja [Mg/rok]
Pył zawieszony PM10	0,953
Pył zawieszony PM2,5	0,361
Siarkowodór	0,0022
Merkaptany	0,1061
Amoniak	0,547

IV.2. Rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów związanych z eksploatacją instalacji IPPC

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Mg/a	Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia
1	08 03 17*	odpadowe tonery drukarskie zawierające substancje niebezpieczne	0,05	Odpadowy toner drukarski z kasetami: tworzywo sztuczne, pozostałości tonera: sadza, środki utrwalające zawierające substancje niebezpieczne (wg oznaczenia na opakowaniu). Substancją barwnikową jest sadza lub inne barwniki pochodzenia naftowego
2	08 03 18	odpadowe tonery drukarskie inne niż wymienione w 08 03 17	0,5	Odpadowy toner drukarski z kasetami: tworzywo sztuczne, pozostałości tonera: sadza, środki utrwalające zawierające substancje niebezpieczne (wg oznaczenia na opakowaniu). Substancją barwnikową jest sadza lub inne barwniki pochodzenia naftowego
3	15 02 02*	odpady materiałów filtracyjnych, czyściwa i odzieży roboczej	0,1	Odpady wytwarzane w wyniku prac naprawczych prowadzonych na zainstalowanych urządzeniach Czyściwa, środki czystości: bawełna, włókna syntetyczne, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. olejami, węglowodory
4	16 02 13*	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,05	Odpady wytwarzane w wyniku wymiany zużytych lamp fluorescencyjnych (światłówki) oraz wymiany zużytych urządzeń stacjonarnych na terenie instalacji. Źródła światła: obudowa szklana, metalowa, plastikowa; Halofosforan rtęci, związki fosforujące, krzemionka, aluminium
5	16 06 01*	baterie i akumulatory	0,5	Baterie i akumulatory: kwas, metale ciężkie W skład baterii i akumulatorów ołowiowych oprócz ołowiu i polipropylenowej obudowy wchodzi elektrolit (w postaci płynnej lub żelu), kwas siarkowy
6	16 06 05	inne baterie i akumulatory	1,5	Baterie alkaliczne: obudowa metalowa, wypełnienie zasadowo-jonowe np. baterie cynkowo-grafitowe, cynkowo-powietrzne, baterie litowo-węglowe

IV.3. Ogólne zasady postępowania z odpadami przetwarzanymi i wytwarzanymi

1. Odpady wytworzone w wyniku prowadzonej działalności będą magazynowane w sposób selektywny, dostosowany do właściwości fizyko-chemicznych odpadów i zabezpieczający środowisko przed zanieczyszczeniem.
2. Odpady będą magazynowane w oznakowanych pojemnikach, kontenerach, workach, w belach lub luzem, w sposób uporządkowany, w wydzielonych i oznakowanych miejscach na terenie Zakładu, posiadających utwardzone podłoże.

3. Ograniczany do minimum czas magazynowania odpadów złownych na otwartej przestrzeni.
4. Odpady frakcji lekkich magazynowane są w sposób zabezpieczający przed rozwiewaniem.
5. Odpady niebezpieczne będą czasowo magazynowane w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów, a następnie przekazane do zewnętrznego magazynu odpadów niebezpiecznych. Miejsce czasowego magazynowania będzie wyposażone w zapas sorbentów, służących do zbierania ewentualnych wycieków.
6. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwienia (z wyjątkiem składowania) mogą być magazynowane jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat.
7. Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku.
8. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwienia powinny być, uwzględniając najlepszą dostępną technikę lub technologię, o której mowa w art. 143 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. – *Prawo ochrony środowiska*, przekazywane do najbliższej położonych miejsc, w których mogą być poddane odzyskowi lub unieszkodliwione.
9. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania będą przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie tymi odpadami (przetwarzanie, unieszkodliwianie), wydane w trybie przepisów ustawy o odpadach.
10. Transport odpadów do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania będzie prowadzony przez podmioty uprawnione do transportu odpadów.

IV.4. Sposób zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

1. Opracowanie wewnętrznego zarządzenia dotyczącego obowiązków pracowników obsługujących stanowiska, na których powstają odpady.
2. Opracowanie instrukcji dotyczących sposobów postępowania z odpadami niebezpiecznymi.
3. Regularne kontrolowanie funkcjonowania maszyn i urządzeń na poszczególnych stanowiskach pracy.
4. Stosowanie urządzeń elektrycznych i elektronicznych wysokiej jakości mało podatnych na awarie lub uszkodzenia.

5. W pierwszej kolejności kierowanie odpadów do ponownego wykorzystania, następnie do innych form odzysku, w ostateczności odpady unieszkodliwiać.
6. Magazynowanie opadów w sposób zabezpieczający środowisko przed ewentualnymi zanieczyszczeniami.
7. Kontrolowanie ilości i jakości wytwarzanych odpadów.

V. Instalacje IPPC do: mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) i produkcji paliw alternatywnych nie są bezpośrednio powiązane technologicznie, mogą funkcjonować niezależnie od siebie. Uwzględnia się kierowanie części frakcji pochodzących z instalacji (MBP), spełniających warunki odbiorców paliwa alternatywnego, do jego produkcji. Potencjalnie cały strumień odpadów o kodzie 19 12 12, frakcji > 80 mm, wytworzonych w instalacji MBP, może być przetworzony na paliwo alternatywne.

VI. Ilość wykorzystywanych materiałów, surowców, paliw, energii elektrycznej

Przewiduje się wykorzystanie następujących nośników energii w postaci:

- olej napędowy	- 200 m ³ /rok,
- energia elektryczna	- 5 000 MWh/rok,
- woda	- 4 015 m ³ /rok,

VII. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

W związku z prowadzoną działalnością wytwarzane będą wody procesowe w ilości:

1. z terenu kompostowania – obszar 1 i 2 – do zbiornika wód poprocesowych (zbiornik o pojemności min.100 m³ wystarczający na godzinę ulewnego deszczu z przelewem do drugiego zbiornika rezerwowego o pojemności min.100 m³), który będzie opróżniony a ścieki wywożone na oczyszczalnię ścieków – w ilości nominalnej: deszcz nawalny 15min 39,1l/s, średnioroczna ilość wód 2061,4m³/rok.
2. z wnętrza hali dostaw i sortowania mechanicznego, wody z posadzki, odciekowe z odpadów itp. Wody technologiczne, zbiornik o pojemności min. 7,5 m³, ścieki wywożone na oczyszczalnię ścieków, szacowana ilość ścieków 20 m³/rok.
3. z wnętrza hali napełniania, z procesu intensywnego kompostowania lub biosuszenia w reaktorach oraz wody pochodzące z procesu biofiltracji kierowane są do zbiornika bezodpływowego o pojemności 50 m³ z możliwością powtórnego wykorzystania do nawadniania materiału w reaktorach betonowych, nadmiar wód procesowych będzie wywożony do oczyszczalni ścieków, szacowana ilość ścieków 3 800 m³/rok.

Zbiorniki są szczelne a ich pojemność zapewnia ciągłą pracę i prawidłowe funkcjonowanie instalacji. Wody procesowe wykorzystywane będą w procesach technologicznych, a ich nadmiar systematycznie wywożony do oczyszczalni ścieków.

4. Zakładana jakość wód procesowych:

Wskaźnik zanieczyszczenia	Stężenie zanieczyszczenia
	mg/dm ³
Fosfor ogólny	30,0
Azot amonowy	1200,0
Azot azotynowy	10,0
Węglowodory ropopochodne	15,0
WWA	0,2
Indeks fenolowy	15,0
Arsen	0,5
Bor	10,0
Chrom ⁺⁶	0,2
Miedź	1,0
Cynk	5,0
Kadm	0,2
Ołów	1,0
Rtęć	0,03
Nikiel	1,0

5. Warunki wprowadzenia wód opadowych i roztopowych ujętych w zamknięty system kanalizacji, pochodzących z powierzchni zanieczyszczonych o trwałej nawierzchni do urządzenia wodnego zostały ustalone w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

VIII. Sposób zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Ze względu na rodzaj prowadzonej działalności, eksploatację instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów nie ma możliwości zapobiegania powstawaniu odpadów. Wytwarzanie odpadów jest uzasadnione względami technologicznymi i eksploatacyjnymi, ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko wiąże się m.in. z następującymi działaniami:

1. regularne kontrolowanie funkcjonowania maszyn i urządzeń na poszczególnych stanowiskach pracy,
2. stosowanie urządzeń elektrycznych i elektronicznych wysokiej jakości mało podatnych na awarie lub uszkodzenia,
3. magazynowanie odpadów w sposób zabezpieczający środowisko przed ewentualnymi zanieczyszczeniami,
4. kontrolowanie ilości i jakości wytwarzanych odpadów.

IX. Emisja hałasu do środowiska

IX.1. Równoważny poziomem dźwięku „A” emitowanego do środowiska przenikający do środowiska nie przekroczy na terenie podlegającym ochronie akustycznej:

- w porze dziennej – $L_{Aeq D} = 55$ dB (godz.6⁰⁰-22⁰⁰) – na terenie zabudowy mieszkaniowo-usługowej i na terenie zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej
- w porze dziennej – $L_{Aeq D} = 50$ dB (godz.6⁰⁰-22⁰⁰) – na terenie zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży
- w porze nocnej – $L_{Aeq N} = 45$ dB (godz.22⁰⁰-6⁰⁰) – na terenie zabudowy mieszkaniowo-usługowej i na terenie zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej
- w porze nocnej – $L_{Aeq N} = 40$ dB (godz.2200-600) - na terenie zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży

IX.2. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu

Źródło emisji hałasu	cechy	Charakterystyka źródła	Rodzaj emisji	Czas pracy	Poziom mocy akustycznej źródła dB(A)
Hala przyjęć odpadów	Wysokość hali 11 m Wskaźnik izolacyjności przegród zewnętrznych RW: • ściany, dach – 28,0 • Brama – 25,0		Źródło kubaturowe	Pn-Nd (0-24h)	78,4 (wewnątrz hali)
1 wentylator biofiltra	26 kW	Silnik elektryczny	Źródło punktowe	Pn-Nd (0-24h)	90
Ładowarka łyżkowa do procesów logistycznych na placu	125 kW	Silnik spalinowy	Źródło punktowe	Dzień roboczy (6.00-22.00)	110
Hala napełniania reaktorów	Wysokość hali 12 m Wskaźnik izolacyjności przegród zewnętrznych RW: • ściany, dach – 28,0 • Brama – 25,0		Źródło kubaturowe	Pn-Nd (0-24h)	106,4 (wewnątrz hali)
Wymiana kontenera	impuls		Źródło punktowe	Dzień roboczy 24 h	116,5
Wentylator biofiltra	26 kW	Silnik elektryczny	Źródło punktowe	Pn-Nd (0-24h)	90
Przerzucarka kompostu – dojrzewanie kompostu	335 kW	Silnik spalinowy	Źródło punktowe	Dzień roboczy (6.00-22.00)	85
Hala produkcji paliwa alternatywnego	Wysokość hali 12 m Wskaźnik izolacyjności przegród zewnętrznych RW: • ściany, dach – 28,0 • Brama – 25,0		Źródło kubaturowe	Dzień roboczy 24h	109,8 (wewnątrz hali)
Linia segregacji odpadów komunalnych	Energia elektryczna		Źródło liniowe	Dzień roboczy 24h	100 (pomiar w odległości 1m)
	Wysokość hali 14 m				

Źródło emisji hałasu	cechy	Charakterystyka źródła	Rodzaj emisji	Czas pracy	Poziom mocy akustycznej źródła dB(A)
Hala obróbki mechanicznej odpadów	Wskaźnik izolacyjności przegród zewnętrznych RW: <ul style="list-style-type: none"> • ściany, dach – 28,0 • Brama – 25,0 		Źródło kubaturowe	Dzień roboczy 24h	90 (wewnątrz hali)

X. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

Warunkami odbiegającymi od normalnych są w szczególności okres rozruchu, wyłączenia, awarii i likwidacji instalacji lub urządzenia. Ze względu na specyfikę procesów technologicznych prowadzonych przez PTS ALBA Sp. z o.o. w instalacjach MBP i produkcji paliw alternatywnych, okresy rozruchu i zatrzymania pracy instalacji nie będą powodowały zwiększonej emisji zanieczyszczeń do powietrza. W Zakładzie nie będzie okresów rozruchu – jedynie okres włączenia instalacji do segregacji odpadów po przerwie weekendowej, praca instalacji biologicznego przetwarzania odpadów jest pracą ciągłą.

W związku z tym nie ustala się warunków wprowadzania energii lub substancji w okresach włączenia i wyłączenia instalacji.

Stanem odbiegającym od normalnego może być awaria lub zakłócenia w pracy instalacji, tj.: samozapłony, zapłony i pożary odpadów, awarie maszyn i urządzeń mechanicznych lub elektrycznych, rozlanie substancji płynnych w halach technologicznych.

W przypadku wystąpienia na terenie Zakładu w/w sytuacji odbiegającej od normalnej należy podjąć działania zmierzające do usunięcia tego stanu. Rozlane na terenie Zakładu oleje lub inne szkodliwe substancje należy zabezpieczyć i zlikwidować za pomocą odpowiednich sorbentów lub urządzeń mechanicznych.

O poważnej awarii należy powiadomić Państwową Straż Pożarną oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

W wyniku likwidacji rozlań, wycieków olejów lub innych substancji zostanie wytworzony odpad niebezpieczny o kodzie 15 02 02*. Sposób postępowania i magazynowania tego odpadu został uwzględniony w niniejszym pozwoleniu.

XI. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Rozwiązania techniczne i technologiczne, gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości:

1. Prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania odpadów w łącznie 6-ciu

zamkniętych reaktorach z aktywnym napowietrzaniem i zabezpieczeniem uniemożliwiającym przedostawanie się nieoczyszczonego powietrza procesowego do atmosfery – system ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego poprzez płuczkę kwasową i biofiltr.

2. Prowadzenie przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów w pierwszym etapie w wydzielonym reaktorze betonowym, wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji, mające na celu wytworzenie produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin lub materiału po procesie kompostowania dopuszczonego do odzysku.
3. Zastosowanie w reaktorach systemu zraszania tzw. wodą brudną, tj. ściekami procesowymi, zapewniającymi zmniejszenie zużycia wody wodociągowej.
4. Zastosowanie szczelnych powierzchni na placach dojrzewania stabilizatu, wyposażonych w system ujęcia i odprowadzenia ścieków technologicznych do zbiornika na ścieki technologiczne.
5. Prowadzenie mechaniczno-manualnego przetwarzania odpadów, w tym niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz demontażu odpadów wielkogabarytowych, w celu wydzielenia odpadów przeznaczonych do odzysku, zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami.
6. Minimalizowanie ilości powstających odpadów poprzez racjonalne wykorzystanie surowców i materiałów.
7. Magazynowanie odpadów w sposób selektywny i bezpieczny dla środowiska, zdrowia i życia ludzi, w wyznaczonych do tego celu miejscach na terenie Zakładu.

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

1. Wszystkie procesy technologiczne, magazynowanie odpadów, paliw, substancji będzie prowadzone na powierzchni szczelnej.
2. Wytworzone odpady niebezpieczne będą magazynowane, a następnie przekazane do zewnętrznego magazynu odpadów niebezpiecznych. Magazynowanie substancji powodującej ryzyko: kwasu siarkowego (stosowanego w płuczkach oczyszczających powietrze odlotowe z procesów biologicznego przetwarzania odpadów) będzie prowadzone w specjalistycznych opakowaniach, zabezpieczających przed przypadkowym wprowadzeniem do środowiska, w zamkniętym pomieszczeniu, niedostępnym dla osób postronnych, posiadającym trwałą, szczelną powierzchnię.
3. Pełne odebranie ścieków technologicznych odrębnym systemem kanalizacyjnym.
4. Wykonanie dróg dojazdowych i manewrowych ze szczelnych nawierzchni ze spływem wód opadowych do kanalizacji deszczowej.
5. Zastosowanie rozdzielczych systemów kanalizacyjnych dla różnych rodzajów ścieków.

6. Oczyszczanie wód opadowych przed odprowadzeniem do zbiornika bezodpływowego.
7. Odprowadzanie ścieków technologicznych do szczelnego zbiornika bezodpływowego; wywożenie ścieków do oczyszczenia w oczyszczalni ścieków.
8. Prowadzony będzie systematyczny nadzór i kontrola miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych w zakresie sprawdzania czy nie doszło do wycieku odpadów ciekłych czy znajduje się odpowiednia ilość sorbentów.
9. Kontrola stanu technicznego urządzeń związanych z poborem wody i odprowadzaniem ścieków – utrzymywanie we właściwym stanie technicznym.

XIII. Sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji

W celu oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko, które znajdują się na terenie Zakładu, w związku z eksploatacją instalacji ustala się:

1. Prowadzone będą badania zanieczyszczenia gleby i ziemi z częstotliwością raz na 10 lat.
2. Zakres badań obejmuje oznaczenie zawartości: arsenu, baru, benzyny suma (węglowodory C6-C12), chromu, cyny, cynku, fenolu, ftalanów (suma), kadmu, kobaltu, miedzi, molibdenu, niklu, oleju mineralnego (węglowodory C12-C35), ołowiu, rtęci, sumy węglowodorów aromatycznych, sumy wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA).
3. Pobór prób i badania laboratoryjne wykonywane będą przez akredytowane laboratorium, w rozumieniu przepisów o systemie oceny zgodności lub własne laboratorium prowadzącego instalację, pod warunkiem, że laboratorium to jest również objęte systemem zarządzania jakością.
4. Wyniki wykonanych badań będą przekazywane organowi ochrony środowiska właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego w terminie miesiąca od dnia ich wykonania.

XIV. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Oddziaływanie zakładu przetwarzania odpadów ma charakter lokalny i ze względu na położenie z dala od granic państwowych nie wywołuje oddziaływań transgranicznych na środowisko.

XV. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii

Instalacja objęta niniejszym pozwoleniem nie stwarza zagrożenia wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i nie jest zaliczana do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia awarii w rozumieniu art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony*

środowiska. Wszystkie instalacje, urządzenia oraz sprzęt mechaniczny są poddawane bieżącym przeglądom i konserwacjom. Zakład wyposażony jest w środki ochrony ppoż. i posiada instrukcję postępowania w przypadku wystąpienia pożaru. Załoga została przeszkolona w zakresie przepisów ppoż. oraz obsługi stanowisk pracy. W razie wystąpienia awarii, w wyniku której powstanie zagrożenie życia lub zdrowia ludzi lub środowiska prowadzący instalację obowiązany jest do:

- a) natychmiastowego zawiadomienia o tym fakcie właściwego organu Państwowej Straży Pożarnej oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska,
- b) niezwłocznego przekazania ww. organom informacji o okolicznościach awarii, substancjach niebezpiecznych związanych z awarią, umożliwiających dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska, o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenia jej powtórzeniu się oraz stałej aktualizacji tych informacji odpowiednio do zmiany sytuacji,
- c) przedłożenia wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji o sposobie usunięcia skutków awarii.

XVI. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia instalacji powinny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego. Urządzenia i instalacje nadające się do dalszego użytkowania oczyścić z odpadów i wydezynfekować. Natomiast elementy instalacji, które nie będą nadawać się do dalszego użytkowania zostaną potraktowane jak odpady a ich zagospodarowanie zgodne będzie z założeniami ustawy o odpadach.

XVII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Głównymi zasobami wykorzystywanymi w ramach eksploatacji instalacji jest energia elektryczna, woda oraz paliwa napędowe. Zużycie wody oraz energii elektrycznej jest na bieżąco monitorowane na podstawie wskazań licznika, a ilość zużywanych paliw jest ewidencjonowana. Urządzenia elektryczne oraz wykorzystywany sprzęt są poddawane na bieżąco konserwacjom i naprawom, aby wykluczyć sytuacje gdy niesprawne urządzenia lub sprzęt zużywają więcej energii bądź paliwa. Zastosowany w instalacji do biologicznego przetwarzania system napowietrzania sterowany jest komputerowo, co pozwala na minimalizację zużycia energii elektrycznej. Zainstalowany w reaktorach system zraszania tzw. wodą poprocesową, pozwala na zmniejszenie zużycia wykorzystywanej wody wodociągowej do nawilżania wsadu w reaktorach.

XVIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru ewidencjonowania wielkości emisji

XVIII.1. Monitoring procesów technologicznych

W procesie kompostowania oraz biosuszenia kontrolowany i optymalizowany jest odczyt następujących wartości pomiarowych:

- Ilość powietrza surowego (nieprzetworzonego)
- Ciśnienie

- Temperatura
- Zawartość tlenu w powietrzu procesowym.

XVIII.2. Monitoring emisji substancji do powietrza.

1. Króćce pomiarowe na emitorach E1÷4 i E7 usytuować zgodnie z normą PN-Z-04030-7.
2. Wstępne pomiary emisji zanieczyszczeń gazów i pyłów do powietrza z emitorów pionowych otwartych E1÷4, należy wykonać po uruchomieniu instalacji MBP po osiągnięciu jej maksymalnej wydajności, jednak nie później niż pół roku od momentu uruchomienia instalacji.
3. Okresowe pomiary emisji pyłu zawieszzonego PM10, PM2.5, amoniaku, merkaptanów z emitorów E1÷4 i E7 wykonywać raz na dwa lata w okresie letnim.

XVIII.3. Monitoring hałasu

Dla instalacji winny być przeprowadzane okresowe pomiary hałasu w środowisku w porze dnia i nocy z częstotliwością raz na dwa lata oraz każdorazowo po zmianie typu, ilości lub lokalizacji znaczących źródeł hałasu. Pomiary należy wykonywać w oparciu o obowiązującą w tym zakresie metodykę. Ustala się punkty pomiarowe:

Nr punktu	opis	Współrzędne geograficzne	
		Szerokość	Długość
P1	Zabudowa mieszkaniowo-usługowa	50 ⁰ 19'22.16"	18 ⁰ 58'48.42"
P2	Obiekt przebywania dzieci (przedszkole)	50 ⁰ 19'24.03"	18 ⁰ 58'35.30"
P3	Zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna	50 ⁰ 19'31.71"	18 ⁰ 58'19.37"

XVIII.4. Monitoring wytwarzanych i przetwarzanych odpadów

1. Należy poddawać weryfikacji odpady przyjmowane do przetwarzania, wytwarzane i przekazywane wewnętrznie. Monitoring powinien obejmować co najmniej:
 - zgodność z deklarowanym kodem odpadu,
 - zawartość surowców wtórnych lub frakcji kalorycznych lub frakcji nadających się do procesu biologicznego,
 - zawartość substancji niedozwolonych.
2. Należy prowadzić bieżącą ewidencję przetwarzanych i wytwarzanych odpadów w oparciu o:
 - kartę ewidencji odpadu,
 - karty przekazania odpadu.
 - sporządzać zbiorcze, roczne zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów wytwarzanych i przekazywać je marszałkowi województwa w terminie do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

XVI.5. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do ewidencjonowania wielkości emisji wszystkich substancji gazowych i pyłowych emitowanych przez Zakład w zakresie wymaganym do ustalenia opłat za korzystanie ze środowiska, tj. według art. 287 ustawy – Prawo ochrony środowiska:

„Podmiot korzystający ze środowiska powinien prowadzić, aktualizowaną co pół roku, ewidencję zawierającą

- 1) informacje o ilości i rodzajach gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza oraz dane, na podstawie których określono te ilości;*

Wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza i pomiarów hałasu, oraz ewidencje odpadów, należy przechowywać przez okres 5 lat od końca roku, w którym je wykonano oraz przekazywać właściwemu organowi ochrony środowiska, wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz marszałkowi województwa w terminach i układzie prezentacyjnym określonym w przepisach szczególnych.

XIX. Zakres, sposób przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu

1. Roczne sprawozdanie - zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilości wytwarzanych odpadów, o rodzaju i ilości przetwarzanych odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwiania odpadów należy przedkładać Marszałkowi Województwa Śląskiego i Śląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie do 15 marca danego roku za rok poprzedni.
2. O naruszeniu warunków niniejszego pozwolenia zintegrowanego należy niezwłocznie poinformować organ właściwy do jego wydania oraz wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska.

XX. Termin obowiązywania pozwolenia

Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

- B) stwierdza się wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Chorzów nr 2/2015 znak OS-6223/2/D/2015/AK z dnia 28 września 2015 r. zmienionego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2086/OS/2015 znak OS.PZ.7222.00139.2015 z dnia 4 grudnia 2015 r. dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP) oraz instalacji produkcji paliwa alternatywnego.

Uzasadnienie

Przedsiębiorstwo Techniki Sanitarnej ALBA Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie wystąpiło dnia 5 stycznia 2016 r. z wnioskiem o ujednoczenie tekstu pozwolenia zintegrowanego na podstawie art. 217 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.). Wniosek o ujednoczenie dotyczy pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Chorzów nr 2/2015 z dnia 28 września 2015 znak OS-6223/2/D/2015/AK dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz dla instalacji produkcji paliwa alternatywnego, zmienionego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2086/OS/2015 z dnia 4 grudnia 2015 r. znak OS-PZ.7222.00139.2015.

Organem właściwym do ujednoczenia ww. decyzji jest marszałek województwa, gdyż:

Zgodnie z uchwałą Nr V/15/11/2015 Sejmiku Województwa Śląskiego z dnia 16 listopada 2015 r. w sprawie zmiany uchwały Nr IV/25/2/2012 Sejmiku Województwa Śląskiego z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie wykonania „Planu gospodarki odpadami dla województwa śląskiego 2014” z późn. zm., przedmiotowa instalacja została określona jako regionalna instalacja do przetwarzania odpadów komunalnych.

Przedmiotowe instalacje zgodnie z punktem 5.3.b rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. 2014 poz. 1169) zalicza się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Z uwagi na prowadzenie przez PTS ALBA Sp. z o.o. w Chorzowie działalności, która kwalifikuje się zgodnie z § 3 ust.1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tj. Dz.U z 2016 r. poz.71), przedmiotowe instalacje można uznać za przedsięwzięcia mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, dla którego organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest starosta. Niemniej jednak z uwagi na art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.) organem właściwym do wydania owej decyzji jest marszałek województwa.

Uzasadnienie decyzji Prezydenta Miasta Chorzów nr 2/2015 z dnia 28 września 2015 (znak OS-6223/2/D/2015/AK) udzielającej PTS ALBA Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz dla instalacji produkcji paliwa alternatywnego:

„Przedsiębiorstwo Techniki Sanitarnej ALBA Sp. z o.o. reprezentowana przez Prezesa Zarządu Grzegorza Pychyńskiego wystąpiło z wnioskiem z dnia 30 grudnia 2014r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz dla instalacji produkcji paliwa alternatywnego. Obie instalacje zlokalizowane są w obrębie jednego zakładu/terenu użytkowanego przez PTS ALBA Sp. z o.o. w Chorzowie przy ul. Brzezińskiej (wjazd od ul. Kluczborskiej). Po wielokrotnym podziale geodezyjnym przedmiotowego terenu, aktualnie instalacje zlokalizowane są na działkach: 410/25, 400/25, 413/25.

Obie instalacje związane są z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów i kwalifikują się jako przedsięwzięcia mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko – według rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 09.11.2010r. (Dz.U. nr 213, poz. 1397 ze zmianami) w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowiska, do §3 ust.1 pkt 80,

jako instalacje związane odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, inne niż wymienione w §2 ust.1 pkt 41-47, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego (...). Zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27.08.2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014r. poz.1169), obie instalacje (każda z osobna) zaliczają się do punktu 5 ppkt 3 lit. b) – instalacje w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych: b) do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem:

- Obróbki biologicznej – instalacje MBP

- Obróbki wstępnej odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcenia – instalacja do produkcji paliwa alternatywnego, proces biosuszenia w instalacji MBP, zatem wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Na wniosek strony obie instalacje zostały objęte jednym pozwoleniem, instalacje zlokalizowane są na terenie jednego zakładu przetwarzania odpadów w Chorzowie przy ul. Brzezińskiej.

Dotąd na tym terenie PTS ALBA Sp. z o.o. eksploatowała 3 instalacje: dwie sortownie (sortownia niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i surowcowych, oraz sortowania odpadów przemysłowych i budowlanych – nie objęta niniejszym pozwoleniem) i linię do produkcji paliwa alternatywnego.

Instalacja odpadów komunalnych eksploatowana była w oparciu o pozwolenie Prezydenta Miasta Chorzów z dnia 19.04.2006r., znak SN 7662/1/2006, nr 1/2006 wraz ze zmianami, natomiast instalacja do produkcji paliwa alternatywnego eksploatowana była w oparciu o decyzję Prezydenta Miasta Chorzów z dnia 28.10.2008r. znak SN 7662/7/2008, nr 4/2008.

Obie te instalacje będą funkcjonować w oparciu o niniejsze pozwolenie zintegrowane.

Część mechaniczna sortowni odpadów komunalnych została rozbudowana oraz wybudowana została część biologiczna. PTS ALBA Sp. z o.o. dla tej inwestycji, przed pozwoleniem na budowę, uzyskała decyzję środowiskową a następnie zmianę decyzji środowiskowej. Postępowanie każdorazowo było prowadzone z oceną o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko. Pierwsza decyzja środowiskowa została wydana przez Prezydenta Miasta Chorzów w dniu 18.02.2014r. znak US-II 6220/44/D/2013/2014/AK nr 2/2014. W dniu 17.11.2014r. Prezydent Miasta Chorzów zmienił poprzednią decyzję środowiskową i ustalił nowe warunki realizacji przedsięwzięcia pn.: „Rozbudowa części mechanicznej instalacji do sortowania zmieszanych odpadów komunalnych. Budowa instalacji biologicznego przetwarzania odpadów (MBP)” (decyzja środowiskowa nr 17/2014, znak US-II 6220/19/D/2014/AK).

W Planie gospodarki odpadami dla województwa śląskiego z 2014 roku, instalacja PTS ALBA Sp. z o.o. przy ul. Brzezińskiej posiada status instalacji zastępczej i zamierza uzyskać status instalacji regionalnej tzw. RIPOK-u.

Z uwagi na niezbyt klarowne przepisy w zakresie kompetencji organów do wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji będących przedmiotem niniejszej decyzji, tut. Organ przed wydaniem niniejszej decyzji zasięgnął opinii w tej sprawie w Ministerstwie Środowiska oraz w Wydziale Ochrony Środowiska Śląskiego Urzędu Marszałkowskiego w Katowicach. Obie odpowiedzi, które nadeszły odpowiednio: 10.03.2015 r. oraz 22.06.2015 r., nie dały jednoznacznych wskazówek. W międzyczasie tut. Organ prowadził postępowanie wyjaśniające: 29.04.2015 r. dokonano oględzin terenu budowy instalacji oraz wezwano wnioskodawcę pismem z dnia 07.05.2015 r. do złożenia uzupełnienia i wyjaśnień do wniosku. Odpowiedź na wezwanie wpłynęła w dniu 01.06.2015 r.

Z uwagi na prowadzenie przez Spółkę instalacji do odzysku odpadów innych niż niebezpieczne – przedmiotowe przedsięwzięcie zgodnie z § 3 ust.1 pkt 80 rozporządzenia

Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397 ze zmianami) należało uznać za przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, a zatem organem właściwym do wydania niniejszej decyzji – na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r., poz. 1232 ze zm.) – jest starosta - prezydent miasta na prawach powiatu.

Zgodnie z wymogiem art. 209 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r., poz. 1232 ze zm.) tutejszy organ przedstawił Ministrowi Środowiska zapis wniosku PTS ALBA Sp. z o.o. w postaci elektronicznej, za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Informacja o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku, ukazała się: w BIPie, na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta w Chorzowie oraz w miejscu lokalizacji instalacji, przez 21 dni, od 22 czerwca do 13 lipca 2015r. W tym czasie każdy miał prawo zapoznania się z wnioskiem, aktami w sprawie i złożyć uwagi, wnioski do postępowania. W ustawowym terminie 21 dni oraz w toku całego postępowania, nie wpłynął żaden wniosek ani uwagi zarówno ze strony społeczeństwa, jak również ze strony organizacji ekologicznych.

Pismem z dnia 13.07.2015r. znak OS-6223/1/z/2015/AK tut. Organ powiadomił stronę o zakończeniu postępowania w sprawie wydania pozwolenie zintegrowanego i o możliwości złożenia końcowego oświadczenia przed wydaniem decyzji. Strona pismem z dnia 20.07.2015r. złożyła końcowe uwagi w przedmiocie postępowania.

Instalacje objęte pozwoleniem (MBP i produkcji paliwa alternatywnego) nie są bezpośrednio powiązane technologicznie, mogą funkcjonować niezależnie od siebie. Przedsiębiorstwo planuje kierować do produkcji paliwa część frakcji pochodzących z instalacji MBP, które spełniają warunki dla paliwa alternatywnego, jednak określenie stałego powiązania i ilości strumienia, jaki zostanie skierowany do produkcji paliwa, nie jest możliwe. Parametry techniczne instalacji do produkcji paliwa potencjalnie umożliwiają skierowanie całego strumienia odpadów o kodzie 19 12 12 frakcji powyżej 80 mm do produkcji paliwa alternatywnego.

Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (MBP) zamierza uzyskać status regionalnej instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych.

Regionalną instalację do przetwarzania odpadów komunalnych definiuje art.35 ust.6 ustawy o odpadach. Jest nią zakład zagospodarowania odpadów:

- o mocy przerobowej wystarczającej do przyjmowania i przetwarzania odpadów z obszaru zamieszkanego co najmniej przez 120 tys. mieszkańców,
- spełniający wymagania najlepszej dostępnej techniki, o której mowa w art. 207 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska , lub technologii, o której mowa w art. 143 tej ustawy, w tym wykorzystujący nowe dostępne technologie przetwarzania odpadów lub zapewniający:
 - 1) mechaniczno-biologiczne przetwarzanie zmieszanych odpadów komunalnych i wydzielenie ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku lub
 - 2) przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz wytwarzanie z nich produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, spełniających wymagania określone w przepisach odrębnych, lub materiału po procesie kompostowania lub fermentacji dopuszczonego do odzysku w procesie odzysku R10, spełniającego wymagania określone w przepisach wydanych na podstawie art. 30 ust. 4, lub
 - 3) składowanie odpadów powstających w procesie mechaniczno-biologicznego

przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz pozostałości z sortowania odpadów komunalnych o pojemności pozwalającej na przyjmowanie przez okres nie krótszy niż 15 lat odpadów w ilości nie mniejszej niż powstająca w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.

Instalacja MBP przy PTS ALBA Sp. z o.o. o łącznej mocy przerobowej 65 000 Mg/rok spełnia powyższe kryteria, ponieważ :

- przyjmując wg wskaźnika GUS 341 kg na 1 mieszkańca na rok dla województwa śląskiego – instalacja może obsługiwać ok. 190 tys. mieszkańców;
- zastosowana technologia w instalacji MBP spełnia warunek mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i wydzielenia ze zmieszanych odpadów komunalnych frakcji nadających się w całości lub w części do odzysku określonych rozporządzeniem w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (Dz.U. z 2012r., poz.1052);
- zastosowana technologia umożliwi przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych lub innych bioodpadów.

Po spełnieniu wymagań dla materiału po kompostowaniu odpadów zielonych i biodegradowalnych określonych w przepisach prawa będzie spełniać ustawową definicję instalacji regionalnej do przetwarzania odpadów zielonych i biodegradowalnych.

Przeprowadzona analiza rozprzestrzeniania emitowanych zanieczyszczeń do powietrza wykazała, że emitowane zanieczyszczenia nie będą powodować przekroczenia wartości odniesienia i poziomów dopuszczalnych, poza terenem zakładu.

W pozwoleniu zobowiązano prowadzącego instalacje do prowadzenie pomiarów okresowych raz na dwa lata na wszystkich emitorach pionowych otwartych. Pomiarami zostały objęte zanieczyszczenia pyłowe i gazowe powodujące uciążliwości odorowe.

Do wykonania pomiarów wstępnych prowadzący instalację nowo zbudowaną lub zmienioną w sposób istotny, jest zobligowany na podstawie art.147 ust.4 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Na podstawie przeprowadzonych obliczeń prognozowania hałasu przemysłowego stwierdzono, że emisja hałasu z instalacji nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych akustycznie. Zobligowano prowadzącego instalację, do oceny klimatu akustycznego na podstawie przeprowadzonych pomiarów hałasu raz na dwa lata w 3 punktach pomiarowych: na terenie zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej, na terenie zabudowy mieszkaniowo-usługowej, przy obiekcie przebywania dzieci (przedszkole).

Wody procesowe, o których mowa w pkt VII niniejszego pozwolenia stanowią wody procesowe pochodzące z procesów technologicznych, które odbywają się na placu dojrzwania, w reaktorach oraz pochodzą z procesu biofiltracji, będą odprowadzane do szczelnych zbiorników. Częściowo wody procesowe będą wykorzystywane w procesach technologicznych (w celu utrzymania prawidłowej wilgotności) a nadmiar będzie wywożony na stację zlewną oczyszczalni ścieków.

Niniejszym pozwoleniem nie zostały objęte ścieki, które tworzy mieszanina wód opadowych i roztopowych „czystych” oraz wód opadowych i roztopowych pochodzących z powierzchni zanieczyszczonych o trwałej nawierzchni, ujęte w zamknięty system kanalizacji deszczowej, za pomocą której odprowadzane są do stawu „Brzezińska”.

Odprowadzanie ścieków zostało objęte pozwoleniem wodnoprawnym na szczególne korzystanie z wód w zakresie wprowadzania ścieków do ziemi – decyzja Prezydenta Miasta Chorzów z dnia 16.12.2014r. znak US-II.6341/5C/D/2014.

Analiza porównawcza zawarta we wniosku i uzupełnieniu do niego, wykazała, że instalacja MBP spełnia wymogi BAT.

Prowadzący instalację mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów Przedsiębiorstwo Techniki Sanitarnej ALBA Sp. z o.o. w imieniu, której aktualnie działają Grzegorz Pychyński Prezes Zarządu oraz Edward Semik Prokurent, złożyli w dniu 22.09.2015r. (data wpływu do Urzędu) wniosek o ograniczenie uprawnień wynikających z pozwolenia zintegrowanego wydanego przez Prezydenta Miasta Chorzów w dniu 20.07.2015r. znak OS-6223/1/D/2015/AK, nr decyzji 1/2015. Ograniczenie uprawnień sprowadza się do całkowitego ograniczenia stosowania technologii biologicznego przetwarzania odpadów w rękawach foliowych. Postępowanie w sprawie oceny oddziaływania na środowisko przed wydaniem decyzji środowiskowej dla instalacji MBP uwzględniło dwa modele kompostowania jako równorzędne.

Plac przeznaczony pod tunele foliowe w przypadku rezygnacji z prowadzeniu procesu w nich będzie pełnił funkcję placu dojrzewania a moc przerobowa pozostanie na tym samym poziomie, tj.: 45 000 Mg/rok, co orzeczono w pozwoleniu zintegrowanym z dnia 20.07.2015r. Należy zatem uznać, że zmiana instalacji – ograniczenie uprawnień wynikających z pozwolenia z dnia 20.07.2015r. – jest zmianą nieistotną. Nie ma konieczności zapewnienia udziału społeczeństwa w postępowaniu o zmianę pozwolenia z integrowanego z dnia 20.07.2015r. (art.2018 POŚ w pkt 4 określa taką potrzebę jedynie dla istotnej zmiany instalacji).

Na wniosek strony zgodnie z art.217 POŚ ujednolicono treść pozwolenia i stwierdzono wygaśnięcie poprzedniego pozwolenia zintegrowanego z dnia 20.07.2015r.

Strona nie wniosła opłaty rejestrowej, gdyż wg art.201 ust.3a wnosi się wyłącznie w przypadku zmiany pozwolenia zintegrowana związanej z istotną zmianą instalacji.

Niniejsze pozwolenia uwzględnia żądania strony w całości. Zgodnie z art. 130 par. 4 Kpa decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania gdyż jest zgodna z żądaniem strony.

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.”

Uzasadnienie decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 2086/OS/2015 znak OS-PZ.7222.00139.2015 z dnia 4 grudnia 2015 r. zmieniającej decyzję Prezydenta Miasta Chorzów nr 2/2015 z dnia 28 września 2015 znak OS-6223/2/D/2015/AK udzielającej PTS ALBA Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych oraz dla instalacji produkcji paliwa alternatywnego:

„Niniejsza zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielona została na wniosek Przedsiębiorstwa Techniki Sanitarnej ALBA Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie (reprezentowanego przez pełnomocnika, Panią Jolantę Jankowską) z dnia 26 listopada 2015 r. w sprawie zmiany decyzji Prezydenta Miasta Chorzów udzielającej pozwolenia zintegrowanego nr 2/2015 (znak OS-6223/2/D/2015/AK) z dnia 28 września 2015 r., dla Instalacji Mechaniczno-Biologicznego Przetwarzania Odpadów Komunalnych oraz dla

instalacji produkcji paliw alternatywnych zlokalizowanych w Chorzowie przy ul. Brzezińskiej.

Zgodnie z uchwałą Nr V/15/11/2015 Sejmiku Województwa Śląskiego z dnia 16 listopada 2015 r. w sprawie zmiany uchwały Nr IV/25/2/2012 Sejmiku Województwa Śląskiego z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie wykonania „Planu gospodarki odpadami dla województwa śląskiego 2014” z późn. zm., przedmiotowa instalacja została określona jako regionalna instalacja do przetwarzania odpadów komunalnych.

Przedmiotowe instalacje zgodnie z punktem 5.3.b rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. 2014 poz. 1169) zalicza się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Z uwagi na prowadzenie przez PTS ALBA Sp. z o.o. w Chorzowie działalności, która kwalifikuje się zgodnie z § 3 ust.1 pkt 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r., Nr 213, poz. 1397 ze zm.) przedmiotowe instalacje można uznać za przedsięwzięcia mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, dla którego organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest starosta. Niemniej jednak z uwagi na art. 378 ust. 2a pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.) organem właściwym do wydania owej decyzji jest marszałek województwa.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego dotyczy doprecyzowania parametrów instalacji – urządzeń wchodzących w skład instalacji. W przedmiotowej decyzji usunięto w punkcie pkt. II.1.2. Parametry instalacji, urządzenia wchodzące w skład instalacji w punkcie 4. Urządzenia wchodzące w skład linii technologicznej tiret 15 w brzmieniu „przenośniki rewersyjno-przejezdne balastu”. Jak wynika z uzasadnienia przedstawionego we wniosku, zastosowanie prasy z zamkniętymi kontenerami do kompaktowania frakcji balastowej zamiast przenośników rewersyjno-przejezdnych napełniających otwarte kontenery wpływa korzystnie na wydajność instalacji, efektywność transportu oraz zapobiega rozwiewaniu lekkich frakcji odpadów. Zmiana polega na usprawnieniu pracy części mechanicznej instalacji MBP w zakresie układu rozsywywania frakcji balastu.

Wnioskowana zmiana nie została uznana za znaczącą zmianę pozwolenia zintegrowanego rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* w związku z powyższym nie została wniesiona przez Zakład opłata w wysokości połowy opłaty rejestracyjnej. Po analizie informacji podanych we wniosku zmieniono pozwolenie zintegrowane w zakresie wnioskowanym przez Stronę.

Zgodnie z art. 155 Kpa decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony zmieniona przez organ, który ją wydał jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym słuszny interes strony. Ponieważ wniosek spełnia tę przesłankę, został rozpoznany jako wniosek o zmianę wyżej wymienionej decyzji. Decyzja uwzględnia w całości żądanie strony.

Przed wydaniem niniejszej decyzji organ zawiadomił Stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j. Dz. U. z 2013 r., poz.267 z późn. zm.). W przewidzianym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi do przedmiotowej sprawy.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.”

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem organu który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2 011,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.

Podpisano:
z up. Marszałka Województwa
Beata Drąg
p.o. Zastępcy Dyrektora
Wydziału Ochrony Środowiska

