



Decyzja nr

1890/OE/2022

Organ wydający:

Marszałek Województwa Śląskiego

w sprawie

z wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego

na podstawie

art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz.U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.) oraz na podstawie art. 181 ust. 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 192, art. 201, art. 214 ust. 5 w związku 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.) oraz art. 41 ust. 8, art. 45 ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tj. Dz.U. z 2022 r. poz. 699 ze zm.),

orzekam:

zmienić na wniosek pełnomocnika strony pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 260/OS/2016 z 21 stycznia 2016 r. (z późniejszymi zmianami) dla instalacji Zakładu Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów przy ul. Milowickiej 7a w Katowicach, eksploatowanej przez Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o., w następujący sposób:

I. W części I decyzji „Rodzaj i parametry instalacji”:

1) punkt 1. „Rodzaj prowadzonej działalności” otrzymuje brzmienie:

„Pozwoleniem zintegrowanym obejmuje się instalację Zakładu Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów przy ul. Milowickiej 7a w Katowicach prowadzoną przez Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach przy ul. Obroki 140.

Teren nieruchomości stanowiącej instalację Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów przy ul. Milowickiej 7a w Katowicach to działki o numerach ewidencyjnych: 356/52, 357/78, 366/47, 368/47, 348/47, 370/47, 174/81 obręb Dąbrówka Mała, Miasto Katowice.

Instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym obejmuje:

– część mechaniczną instalacji:

- a) Linia sortownicza odpadów komunalnych, o wydajności: 100 000 Mg/rok,
- b) Linia doczyszczania odpadów selektywnie zebranych wraz z obróbką wstępną odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, o wydajności 65 000 Mg/rok,

– część biologiczną instalacji:

- a) Linia biologicznego przetwarzania odpadów o wydajności do 65 000 Mg/rok,
- b) Linia kompostowania selektywnie zebranych bioodpadów o wydajności do 13 500 Mg/rok.

A. prowadzący instalację IPPC:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o.	ul. Obroki 140	40-833	Katowice	270135328	643-012-86-30

B. instalacje IPPC objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	liczba instalacji tej branży	numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Zakład Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów	ul. Milowicka 7a	40-833	Katowice	5.3b	Poś art.378 ust.2a, pkt 3	1	Miasto Katowice działka nr 366/47

2) punkt 3. „Charakterystyka techniczna” otrzymuje brzmienie:

„3. Charakterystyka techniczna.

Instalacja Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów przy ul. Milowickiej 7a w Katowicach składa się z następujących elementów:

3.1. część mechaniczna instalacji:

- a) Linia sortownicza odpadów komunalnych, związana z obiektami:
 - Hala przyjęcia odpadów MPO,
 - Hala technologiczna MPO,
 - Magazyn paliwa RDF,

Linia sortownicza składa się z następujących urządzeń:

- suwnica z chwytakiem,
- nadawa wibracyjna,
- rozdrabniacz wstępny,

- sito wibracyjne,
- separator powietrzny,
- dwa separatory metali żelaznych,
- separator metali nieżelaznych,
- rozdrabniacz końcowy,
- system przenośników.

Technologia procesu

Odpady komunalne zmieszane kierowane są do hali przyjęć odpadów i umieszczane w zasobnikach (bunkrach). Z nich, za pomocą obrotowego chwytaka zainstalowanego na suwnicy, trafiają na dwa przenośniki płytowe, którymi transportowane są do hali przetwarzania. Odpady z przenośników trafiają do rozdrabniacza wstępnego, który rozdrabnia odpad do wielkości ok. 300 mm. Odpady mogą też być ładowane do zasobnika rozdrabniacza wstępnego za pomocą ładowarki. Znajdująca się obok rozdrabniacza wstępnego nadawa wibracyjna pozwala na alternatywny załadunek odpadów nie wymagających wstępnego rozdrobnienia.

Pod rozdrabniaczem wstępnym usytuowany jest przenośnik transportujący frakcję < 80 mm z linii doczyszczania odpadów selektywnie zebranych, który podaje ją na zbiorczy przenośnik wyprowadzający rozdrobnione odpady z rozdrabniacza wstępnego.

Rozdrobnione do postaci < 300 mm odpady (oraz frakcja < 80 mm z linii doczyszczania odpadów selektywnie zebranych) kierowane są pod separator metali żelaznych, a następnie na sito wibracyjne o średnicy otworów 80 mm, rozdzielające odpady na frakcję drobną < 80 mm oraz frakcję > 80 mm. Frakcja drobna < 80 mm (pod kodem ex 19 12 12) kierowana jest pod separator metali nieżelaznych i dalej, przenośnikiem rurowym transportowana jest do części biologicznej instalacji. Wydzielone metale żelazne i nieżelazne trafiają do kontenerów, a następnie do boksów magazynowych.

Frakcja > 80 mm skierowana zostaje przez układ przenośników taśmowych do separatora powietrznego, celem rozdzielenia strumienia na wysokokaloryczną frakcję lekką i frakcję ciężką. Frakcja lekka, po przejściu przez separator metali żelaznych, trafia do rozdrabniacza końcowego celem finalnego rozdrobnienia, skąd, jako odpady przeznaczone do termicznego przekształcania pod kodem 19 12 10, kierowana jest przenośnikiem rurowym do magazynu paliwa. Frakcja ciężka gromadzona jest w kontenerach, skąd transportowana jest do dalszego przetwarzania (pod kodem ex 19 12 12).

- b) Linia doczyszczania odpadów selektywnie zebranych wraz z obróbką wstępną odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, związana z obiektami:
- Hala A, B, D,
 - Magazyn paliwa RDF (hala C).

Linia sortownicza składa się z następujących urządzeń:

- rozdrabniacz wstępny,
- rozrywarka worków,
- kabina wstępnej segregacji z dwoma stołami sortowniczymi,
- sito bębnowe – 2 szt.,
- separatory optyczne NIR – 5 szt.,
- kabina doczyszczania z trzema stołami sortowniczymi,
- separatory metali żelaznych,
- separatory metali nieżelaznych,
- kabina doczyszczania metali z dwoma stołami sortowniczymi,
- rozdrabniacz końcowy,
- system przenośników,
- prasa belująca,
- stacja załadunku balastu.

Technologia procesu

Odpady selektywnie zebrane trafiają do boksów magazynowych w hali A (hali przyjęć). Odpady kierowane są do rozrywarki worków, a następnie na zasyp linii sortowniczej, nad którym zamontowany jest odciąg.

Taśmociąg załadowniczy transportuje odpady do hali B do kabiny wstępnej, gdzie wydzielane są elementy niepożądane na dalszym etapie przetwarzania, np. duże elementy surowcowe, szkło, elementy wielkogabarytowe, odpady budowlane, odpady niebezpieczne lub mogące uszkodzić instalację.

Następnie odpady trafiają do pierwszego przesiewacza bębnowego, który oddziela frakcję > 300 mm, zawracaną na rozdrabniacz wstępny znajdujący się w hali A, a resztę rozdziela na frakcje 0-160 mm i 160-300 mm. Frakcja 0-160 mm kierowana jest na drugi przesiewacz, gdzie jest rozdzielana na frakcje < 80 mm i 80-160 mm. Frakcja < 80 mm kierowana jest pod separator metali żelaznych, a następnie przenośnikiem transportowana jest na linię sortowania odpadów komunalnych zmieszanych lub bezpośrednio do kontenera obok hali załadunku kontenerów – hali D.

Frakcje 80-160 mm i 160-300 mm przechodzą przez szereg separatorów (optyczne – 5 szt., metali żelaznych – 3 szt., metali nieżelaznych – 2 szt.). Separatory optyczne typu NIR są zaprogramowane do wydzielania konkretnej frakcji (frakcja lekka palna, papier, butelki typu PET, opakowania wielomateriałowe, inne tworzywa sztuczne). Wydzielone na separatorach surowce (makulatura, butelki typu PET, opakowania wielomateriałowe, inne tworzywa sztuczne, puszki stalowe i aluminiowe) trafiają do odpowiednich kabin doczyszczania. Stąd czyste surowce kierowane są do kontenerów, w których są czasowo magazynowane (puszki stalowe i aluminiowe), lub do boksów (makulatura, butelki typu PET, opakowania wielomateriałowe, inne tworzywa sztuczne), skąd, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, poszczególne frakcje odpadów trafiają na prasę belującą i w postaci zbelowanej są magazynowane do czasu przekazania ich ostatecznym odbiorcom.

Wydzielona lekka frakcja wysokokaloryczna podawana jest na rozdrabniacz końcowy, skąd jako odpady przeznaczone do termicznego przekształcenia (odpad o kodzie 19 12 10) trafia do magazynu paliwa – hala C. Odpad pozostały po doczyszczaniu (balast - odpad o kodzie 19 12 12) kierowany jest do kontenerów w hali załadunku kontenerów – hali D, i dalej do wytwarzania odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcenia.

3.2. część biologiczna instalacji:

- A. Linia biologicznego przetwarzania odpadów, wykorzystywana do prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej frakcji ulegającej biodegradacji (0-80 mm) pochodzącej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i do prowadzenia procesu biosuszenia odpadów, która składa się z:
1. hali kompostowania intensywnego, w tym:
 - bioreaktorów fazy intensywnej (łącznie 24 szt. – 3 szeregi po 8 bioreaktorów; na potrzeby linii biologicznego przetwarzania odpadów wykorzystywanych jest 16 bioreaktorów) z przedsionkami manewrowymi (w formie łącznika),
 - systemu ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego (płuczka i filtr biologiczny),
 - systemu ujmowania i zawracania odcieków, w tym zbiorniki na odcieki,
 2. bioreaktorów dojrzewania, zamkniętych (10 szt.), w ramach których prowadzona jest faza dojrzewania procesu stabilizacji tlenowej frakcji odpadów ulegających biodegradacji wydzielonej ze strumienia niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych;
 3. wentylatorowni zlokalizowanej na stropie bioreaktorów;
 4. łącznika pomiędzy stanowiskiem sit i budynkiem hali kompostowania intensywnego, a bioreaktorami dojrzewania, obejmującego stanowisko sit wraz z boksem konfekcjonowania stabilizatu oraz boksem buforowym służącym do magazynowania stabilizatu;

5. budynków kontenerowych technicznych nr 1 i 2;
6. systemu redukcji emisji do powietrza.

Do prowadzenia procesów stabilizacji tlenowej i/lub biosuszenia służy 16 bioreaktorów (boksów) fazy intensywnej (istniejących), wyposażonych w wewnętrzną kanalizację zbierającą odcieki, w instalację nawadniania i w instalację napowietrzania negatywnego (odciąg powietrza) oraz 10 bioreaktorów dojrzewania (nowych).

Podstawowy wariant eksploatacji instalacji polega na stabilizacji tlenowej frakcji biodegradowalnej odpadów komunalnych. Wariant dodatkowy to możliwość prowadzenia procesu biosuszenia.

Technologia procesu stabilizacji tlenowej

Faza I intensywna prowadzona w bioreaktorach fazy intensywnej w hali kompostowni

Frakcja biodegradowalna odpadów < 80 mm, wydzielona ze strumienia niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w części mechanicznej instalacji kierowana jest bezpośrednio przenośnikiem rurowym z hali mechanicznego przetwarzania odpadów do boksu buforowego w hali kompostowni. W boksie buforowym następuje zebranie odpowiedniej partii odpadów, która następnie za pomocą ładowarki przemieszczana jest do jednego z czterech bioreaktorów startowych I fazy procesu w hali kompostowni.

W bioreaktorach zachodzi faza intensywna procesu stabilizacji tlenowej. W pierwszych 14 dniach następuje szybki rozkład frakcji organicznej oraz higienizacja wsadu (wysoka temperatura procesu na poziomie ok. 65°C). W kolejnych 10 dniach następuje dalszy rozkład materii organicznej. Temperatura stopniowo obniża się, a procesy rozkładu ulegają spowolnieniu.

Podczas tej fazy procesu odpady są napowietrzane oraz w przypadku zbyt niskiej wilgotności, nawadniane za pomocą dysz zainstalowanych w stropie każdego z bioreaktorów czystą wodą lub oczyszczonymi odciekami do osiągnięcia wilgotności na poziomie 45-55 %. W trakcie trwania tej fazy procesu przewiduje się możliwość przerzucania odpadów w celu zwiększenia porowatości wsadu. Odbywa się to poprzez wyładunek i ponowny załadunek wsadu, przemieszczając go ładowarką kołową z boksu do boksu. Przerzucanie odbywa się z reguły raz na tydzień zgodnie z planem załadunków i rozładunków poszczególnych bioreaktorów. W celu przerzucenia odpadów konieczne jest uprzednie zwolnienie kolejnego bioreaktora i przygotowanie go do ponownego zapełnienia.

Cały proces stabilizacji jest na bieżąco monitorowany przez pomiar temperatury w przetwarzanym materiale. Ilość powietrza doprowadzanego do boksu może być odpowiednio dopasowana do danej fazy przetwarzania dzięki wentylatorowi o regulowanej częstotliwości. Faza intensywna procesu kończy się po upływie ok. 24 dni cyklu.

Faza II dojrzewania prowadzona w bioreaktorach dojrzewania

- a. Po zakończeniu fazy intensywnej (faza I) procesu stabilizacji, prowadzonej w bioreaktorach hali kompostowni, odpady transportowane będą za pomocą ładowarki w obrębie hermetycznego łącznika do bioreaktorów dojrzewania, w których prowadzona będzie druga faza procesu stabilizacji tlenowej odpadów.
- b. Po zakończeniu załadunku i zamknięciu bramy bioreaktora rozpocznie się proces dojrzewania trwający około 3 tygodnie. W trakcie procesu przewiduje się w szczególności:
 - kontrolowanie warunków procesu – temperatury;
 - napowietrzanie odpadów poprzez płyty aeracyjno-odciekowe w posadce każdego z bioreaktorów; do napowietrzania odpadów stosowane będzie powietrze świeże lub gazy odlotowe zawracane do procesu w ramach recyrkulacji; kanały pod płytami aeracyjnymi bioreaktorów wykorzystywane będą również do odprowadzania odcieków technologicznych;
 - ujmowanie powietrza procesowego z bioreaktorów poprzez otwór czerpalny w tylnej części każdego z bioreaktorów i kierowanie powietrza do systemu redukcji emisji do powietrza;

- nawadnianie odpadów za pomocą instalacji zraszania podwieszanej do stropu bioreaktorów; do nawadniania odpadów stosowane są odcieki oczyszczone lub woda wodociągowa.
- c. Po zakończeniu fazy dojrzewania odpady zostaną za pomocą ładowarki wyładowane z bioreaktora. Następnie mogą zostać przesiane na przesiewaczu o oczkach o średnicy 20 mm znajdującym się w łączniku w celu wydzielenia frakcji < 20 mm (odpad o kodzie 19 05 03), znajdującej zastosowanie w procesie odzysku na etapie rekultywacji kwatery składowiska odpadów do wykonania warstwy glebotwórczej (biologicznej okrywy rekultywacyjnej) oraz frakcji > 20 mm, która jako odpad o kodzie 19 05 99 (stabilizat) zostanie unieszkodliwiona przez składowanie. W przypadku braku przesiewania całość odpadu po procesie stabilizacji tlenowej będzie klasyfikowana jako odpad o kodzie 19 05 99 (stabilizat) i unieszkodliwiona na składowisku odpadów.

Technologia procesu biosuszenia

W tych samych bioreaktorach fazy intensywnej instalacji biologicznego przetwarzania prowadzony może być proces biosuszenia.

Proces ten prowadzony jest w celu zwiększenia efektywności produkcji odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania (kod odpadu 19 12 10).

Do procesu biosuszenia kierowany może być odpad zmieszany (kod odpadu 20 03 01), bądź też wstępnie przetworzony mechanicznie (kod odpadu 19 12 12). Suszone mogą też być gotowe odpady przeznaczone do termicznego przekształcania (kod odpadu 19 12 10) w celu podwyższenia wartości opałowej.

Proces trwa co najmniej 7 dni. W procesie wykorzystywany jest system napowietrzania, lecz wyłączone jest nawilżanie. Po osiągnięciu pożądanych parametrów, podsuszony odpad kierowany jest pod kodem 19 05 01 na linię przetwarzania mechanicznego, na której wysortowane zostają surowce wtórne oraz frakcja wysokokaloryczna.

Pozostałość traktowana jest jak frakcja podsitowa ex 19 12 12 i musi ponownie zostać skierowana do procesu biologicznej stabilizacji jak w wariancie podstawowym eksploatacji instalacji.

- B. Linia kompostowania selektywnie zebranych bioodpadów, która składa się z:
1. Hali kompostowania intensywnego, w tym:
 - bioreaktorów (łącznie 24 szt. – 3 szeregi po 8 bioreaktorów; na potrzeby linii kompostowania selektywnie zebranych bioodpadów wykorzystywanych jest 8 bioreaktorów) z przedsiónkami manewrowymi (w formie łącznika),
 - systemu ujmowania i oczyszczania powietrza procesowego (płuczka i filtr biologiczny),
 - systemu ujmowania i zwracania odcieków, w tym zbiorniki na odcieki
 2. Wydzielonego miejsca do przyjmowania i przygotowania bioodpadów, z możliwością wstępnego rozdrabniania odpadów z wykorzystaniem mieszarko-rozdrabniarki,
 3. Wiaty nad placem dojrzewania kompostu wraz ze stanowiskiem do przesiewania (linia przesiewania kompostu)
 4. Rampy przeładunkowej (stanowisko odbioru bioodpadów).

Do prowadzenia procesu kompostowania służy 8 bioreaktorów (boksów) w hali kompostowni, wyposażonych w wewnętrzną kanalizację zbierającą odcieki oraz w instalację napowietrzania negatywnego (odciąg powietrza) lub pozytywnego (nadmuch powietrza) do wyboru.

Technologia procesu kompostowni

Selektywnie zebrane bioodpady trafiają do Zakładu jako odrębny strumień. Kierowane są bezpośrednio do wydzielonej części kompostowni – stanowisko odbioru i przygotowania odpadów do kompostowania.

Z bioodpadów zebranych selektywnie za pomocą rozdrabniarko-mieszarki przygotowany jest wsad do kompostowania, który przy użyciu ładowarki kołowej zostaje załadowany do jednego z ośmiu wydzielonych bioreaktorów części biologicznej instalacji w celu prowadzenia fazy intensywnej procesu kompostowania. Proces ten przebiega identycznie jak w przypadku procesu stabilizacji tlenowej. Ze względu na możliwy spadek porowatości wsadu przewiduje się możliwość jego okresowego przerzucania. Odbywa się to poprzez wyładunek i ponowny załadunek wsadu, przemieszczając go ładowarką kołową z boksu do boks. Przerzucanie odbywa się z reguły raz na tydzień, zgodnie z planem załadunków i rozładunków poszczególnych bioreaktorów. W celu przerzucenia materiału konieczne jest uprzednie zwolnienie kolejnego bioreaktora i przygotowanie go do ponownego zapełnienia.

Cały proces jest na bieżąco monitorowany poprzez pomiar temperatury w przetwarzanym materiale, analogicznie jak proces stabilizacji tlenowej. Napowietrzanie może być prowadzone w systemie negatywnym (odciąg powietrza) lub pozytywnym (nadmuch powietrza). Ilość powietrza doprowadzanego do boksu może być odpowiednio dopasowana do danej fazy kompostowania. Nawadnianie wsadu prowadzone jest czystą wodą. Proces w bioreaktorach kończy się po 24 dniach.

Po zakończeniu fazy intensywnej materiał jest wyładowywany z bioreaktora i za pomocą ładowarki kołowej wywożony na zadaszony plac dojrzewania kompostu. Kompost dojrzewa na placu 6-8 tygodni, przy czym czas ten może być skrócony lub wydłużony w zależności od tempa rozkładu materii organicznej.

Pryzmy dojrzewającego kompostu są napowietrzane przez kanały napowietrzające i przerzucane za pomocą przerzucarki bocznej podpiętej do ciągnika rolniczego.

Ostatni etap kompostowania polega na przesianiu dojrzałego kompostu na linii przesiewania kompostu. Na sicie o średnicy oczek 20 mm oddzielone zostają nieprzekompostowane części twarde i strukturalne, a frakcja < 20 mm jako odpad o kodzie ex 19 05 03 (kompost nieodpowiadający wymaganiom wytworzony z bioodpadów zbieranych selektywnie) lub jako środek wspomagający uprawę roślin (spełniający wymagania zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami prawnymi) przechowywany jest w zadaszonym magazynie zimowym, zanim zostanie przekazany do zagospodarowania (odpad ex 19 05 03) lub sprzedany (środek wspomagający uprawę roślin).

3.3. kontenerowa oczyszczalnia ścieków:

Instalacja oczyszczania odcieków, poza zbiornikami odcieków surowych i oczyszczonych, znajduje się w dwóch budynkach kontenerowych:

- a) obiekt 2a – budynek techniczny kontenerowy nr 3 (system oczyszczania odcieków technologicznych)
- b) obiekt 2b - budynek techniczny kontenerowy nr 4 (system oczyszczania odcieków technologicznych).

Układ oczyszczania odcieku ma za zadanie oczyszczenie go do parametrów pozwalających na wprowadzenie do kanalizacji lub wykorzystanie w procesach technologicznych w procesie stabilizacji tlenowej.

Część odcieku jest oczyszczana do parametrów zbliżonych do wody wodociągowej w celu zasilenia układu dezodoryzacji.

Odciek ze zbiornika magazynowego (zbiornik zewnętrzny o pojemności 30 m³) trafia za pomocą układu pompowego do szeregu zbiorników technologiczno-procesowych, w których następuje korekta chemiczna parametrów odcieku wraz z towarzyszącymi procesami sedymentacji.

Część zbiorników procesowych mieści się w kontenerze technologicznym. Zbiornik magazynowy o pojemności 30 m³ znajduje się na zewnątrz kontenera.

W następnych etapach oczyszczania następują naprzemiennie procesy chemiczne tlenowe oraz beztlenowe, odciek kierowany jest za pomocą szeregu pomp technologicznych do odpowiednich zbiorników w kontenerze technologicznym. Końcowym etapem oczyszczania odcieku jest

ciśnieniowy proces membranowy, za pomocą którego, część odcieku doczyszczanego do parametrów zbliżonych do parametrów wody wodociągowej kierowany jest do zbiornika magazynowego, gdzie następnie - za pomocą układu pompowego, kierowany jest do układu redukcji emisji do powietrza. Z kolei druga część oczyszczonego odcieku magazynowana jest w zbiorniku, po czym kierowana jest dalej do procesów technologicznych takich jak np. zraszanie odpadów. Pozostały koncentrat poddawany jest szeregowi filtracji w połączeniu z dodatkowym układem chemicznym. Końcowym etapem doczyszczania jest zawansowany układ utleniania chemicznego.

3.4. pozostałe obiekty powiązane z instalacją:

- a) zbiornik retencyjny wód opadowych z funkcją p.poż.,
- b) zbiorniki odcieków,
- c) zbiornik perkolatu,
- d) kontenery procesowe,
- e) place technologiczno-manewrowe, drogi wewnętrzne, niezbędna infrastruktura techniczna."

3) Punkt 4. „Zużycie energii, materiałów i paliw” otrzymuje brzmienie:

„4. Zużycie energii, materiałów i paliw.

1.	Zużycie energii elektrycznej	6 400 MWh/rok
2.	Zużycie oleju napędowego	220 m ³ /rok
3.	Zużycie gazu	20 m ³ /rok

4) w punkcie 5. „Gospodarka wodno-ściekowa”, podpunkt 5.1. „Gospodarka wodna” otrzymuje brzmienie:

„5.1. Gospodarka wodna.

Woda do celów technologicznych (procesowych) instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP) dostarczana jest z sieci wodociągowej innego podmiotu (z miejskiej sieci wodociągowej) lub z zakładowej kontenerowej oczyszczalni ścieków. Do celów technologicznych instalacji (do zraszania odpadów w bioreaktorach, na potrzeby płuczki wodnej bioreaktorów hali kompostowania intensywnego i na potrzeby systemu redukcji emisji do powietrza) w pierwszej kolejności wykorzystywane będą ścieki przemysłowe oczyszczone w zakładowej kontenerowej oczyszczalni ścieków, a dopiero w przypadku ich braku – woda z sieci wodociągowej.

Prognozowana ilość wykorzystywanej wody wodociągowej – w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego – wynosi:

- a) W części mechanicznej (obejmującej: linię sortowniczą odpadów komunalnych i linię doczyszczania odpadów selektywnie zebranych wraz z obróbką wstępną odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania): woda nie jest wykorzystywana.
- b) W części biologicznej (obejmującej: linię biologicznego przetwarzania odpadów biodegradowalnych (stabilizacja) i linię kompostowania selektywnie zebranych bioodpadów): wykorzystywana jest woda w ilości do 29 720 m³/rok.

Prognozowana ilość ścieków przemysłowych z zakładowej kontenerowej oczyszczalni ścieków – w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego - wykorzystywanych do celów technologicznych wynosi: 5 400 m³/rok."

5) w punkcie 5. „Gospodarka wodno-ściekowa”, podpunkt 5.2. „Gospodarka ściekowa” otrzymuje brzmienie:

„5.2. Gospodarka ściekowa.

Ilość powstających ścieków przemysłowych – w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, tj. instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP) - wynosi:

- a) W części mechanicznej (obejmującej linię sortowniczą odpadów komunalnych i linię doczyszczania odpadów selektywnie zebranych wraz z obróbką wstępną odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania): nie powstają ścieki przemysłowe. Część mechaniczna instalacji: znajduje się w hali sortowni; w związku z jej eksploatacją nie powstają ścieki technologiczne; nie jest wyposażona w system ujmowania i odprowadzania ścieków przemysłowych; powierzchnie hali sortowni są zamiatane i czyszczone „na sucho” (w tej części instalacji ujmowane są jedynie wody opadowe i roztopowe z powierzchni dachów).
- b) W części biologicznej (obejmującej linię biologicznego przetwarzania odpadów biodegradowalnych (stabilizacja tlenowa) i linię kompostowania selektywnie zebranych bioodpadów): powstają ścieki przemysłowe w ilości 9 000 m³/rok.

Stan powstających ścieków przemysłowych: temperatura, odczyn pH, przewodność elektrolityczna właściwa.

Skład powstających ścieków przemysłowych: BZT₅, ChZT_{Cr}, węglowodory ropopochodne, fosfor ogólny, azot amonowy, azot azotynowy, chrom sześciowartościowy, ołów, miedź, cynk, kadm, rtęć.

Część biologiczną instalacji stanowią:

- bioreaktory (24 sztuki) w hali kompostowania intensywnego wraz z łącznikiem,
- bioreaktory dojrzewania (10 sztuk),
- łącznik pomiędzy ww. obiektami i stanowiskiem sit w postaci hali,
- wiata dojrzewania kompostu.

W związku z jej eksploatacją powstają ścieki technologiczne. Część biologiczna instalacji jest wyposażona w system ujmowania i odprowadzania ścieków przemysłowych (odcieków) oraz zakładową kontenerową oczyszczalnię ścieków.

Ścieki przemysłowe powstają w wyniku prowadzenia następujących procesów przetwarzania odpadów:

- stabilizacja tlenowa (tzw. biostabilizacja) frakcji podsitowej o granulacji 0-80 mm wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych:
 - I etap w bioreaktorach fazy intensywnej,
 - II etap w bioreaktorach dojrzewania,
- kompostowanie selektywnie zebranych bioodpadów.

Ścieki przemysłowe powstawać będą również w związku z eksploatacją zespołu płuczek systemu redukcji emisji do powietrza.

Powstające ścieki przemysłowe, tj. odcieki z bioreaktorów fazy intensywnej, odcieki z bioreaktorów dojrzewania, odcieki z łącznika pomiędzy halą kompostowania intensywnego, bioreaktorami dojrzewania, a stanowiskiem sit, odcieki z wiata dojrzewania kompostu oraz boksów magazynowych magazynu odpadów wielkogabarytowych i odpadów z linii biologicznego przetwarzania odpadów ujmowane są systemem kanalizacyjnym i gromadzone w zbiorniku na odcieki (Zbiornik 2d), z którego kierowane są do kontenerowej zakładowej oczyszczalni ścieków. Oczyszczone odcieki wykorzystywane są do zraszania odpadów w bioreaktorach (w przypadku braku odcieków – do tego celu wykorzystywana jest woda z sieci wodociągowej). Możliwe jest także kierowanie oczyszczonych odcieków do zbiorników odcieków przy hali kompostowania intensywnego (2 kompleksy po 3 zbiorniki) w celu ich



wykorzystania do nawadniania odpadów w bioreaktorach fazy intensywnej. Oczyszczone odcieki wykorzystywane mogą być również jako medium stosowane w płuczkach instalacji redukcji emisji do powietrza.

Powstające ścieki przemysłowe, tj. ścieki technologiczne z płuczek systemu redukcji emisji do powietrza, ujmowane są systemem kanalizacyjnym i odprowadzane za pośrednictwem zakładowego systemu kanalizacji technologicznej do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu (do kanalizacji miejskiej, a następnie do oczyszczalni ścieków). Z uwagi na zawartość w odciekach substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, określonych w rozporządzeniu Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 28 czerwca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego (Dz. U. z 2019 r., poz. 1220), wprowadzanie tych ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu uregulowane jest odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

Niezależnie od eksploatacji instalacji powstają:

- a) Wody opadowe i roztopowe pochodzące z powierzchni dachów oraz z powierzchni utwardzonych (dróg i placów), które ujmowane są zakładowym systemem kanalizacji deszczowej, a następnie gromadzone:
- z części mechanicznej instalacji – w zbiorniku ziemnym,
 - z części biologicznej instalacji – w szczelnym zbiorniku o funkcji retencyjnej i p.poż.
- Ww. zbiorniki są ze sobą połączone przelewem. Wody opadowe zebrane w zbiorniku retencyjno-przeciwpożarowym są wykorzystywane na cele przeciwpożarowe. Nadmiar wód opadowych i roztopowych zgromadzonych w tych zbiornikach, po podczyszczeniu w osadniku i separatorze substancji ropopochodnych, odprowadzany jest do rzeki Brynicy (na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym).
- b) Ścieki bytowe, które ujmowane są zakładowym systemem kanalizacji, a następnie – w mieszaniu ze ściekami przemysłowymi – wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.”

6) w punkcie 6. „Charakterystyka źródeł emisji substancji do powietrza”, podpunkt 6.1. „Źródła emisji gazów lub pyłów do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„6.1. Źródła emisji gazów lub pyłów do powietrza:

a) obowiązuje do 17 sierpnia 2022 r.:

Nr emitora	Opis emitora	Źródło emisji	Urządzenie do redukcji emisji zanieczyszczeń	Typ emitora	Parametry emitora		Czas pracy emitora [h]
					Wysokość [m]	Średnica [m] / Powierzchnia [m ²]	
E1 do E8	Wentylatory dachowe (8 szt.)	Procesy rozładunku i magazynowania odpadów w hali sortowni, części A	Brak	punktowy, otwarty	12,5	0,94	2016
E9 do E17	Wentylatory dachowe (9 szt.)	Procesy sortowania odpadów w hali sortowni, części B	Brak	punktowy, otwarty	12,5	0,94	2016
E20 do E23	Wentylatory dachowe magazynu paliwa RDF (4 szt.)	Proces transportu paliwa RDF do magazynu paliwa RDF	Brak	punktowy, otwarty	12,5	0,44	2016

E24 do E27	Wywiewczaki dachowe nowego magazynu paliwa RDF (4 szt.)	Proces transportu paliwa RDF do nowego magazynu paliwa RDF	Brak	punktowy, otwarty	12,5	0,44	2016
E33	Wylot za zespołem płuczek systemu redukcji emisji do powietrza	Proces przetwarzania frakcji organicznej prowadzony w części instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (powietrze procesowe z 10 zamkniętych bioreaktorów dojrzewania i łącznika)	Płuczki wodne, płuczka chemiczna	punktowy, otwarty	10,0	0,8	8760
E34	Wylot za zespołem płuczek systemu redukcji emisji do powietrza						

b) obowiązuje od 18 sierpnia 2022 r.:

Nr emitora	Opis emitora	Źródło emisji	Urządzenie do redukcji emisji zanieczyszczeń	Typ emitora	Parametry emitora		Czas pracy emitora [h]
					Wysokość [m]	Srednica [m] / Powierzchnia [m ²]	
E1 do E8	Wentylatory dachowe (8 szt.)	Procesy rozładunku i magazynowania odpadów w hali sortowni, części A	Brak	punktowy, otwarty	12,5	0,94	2016
E9 do E17	Wentylatory dachowe (9 szt.)	Procesy sortowania odpadów w hali sortowni, części B	Brak	punktowy, otwarty	12,5	0,94	2016
E18 do E19	Biofiltr BIOWENT (2 szt.)	Procesy rozładunku i magazynowania odpadów w hali sortowni, części A	Biofiltr BIOWENT + filtr patronowy KB12	powierzchniowy, zadaszony	2,2	13,0x3,0 (powie. 39 m ²)	4000
E20 do E23	Wentylatory dachowe magazynu paliwa RDF (4 szt.)	Proces transportu paliwa RDF do magazynu paliwa RDF	Brak	punktowy, otwarty	12,5	0,44	2016
E24 do E27	Wywiewczaki dachowe nowego magazynu paliwa RDF (4 szt.)	Proces transportu paliwa RDF do nowego magazynu paliwa RDF	Brak	punktowy otwarty	12,5	0,44	2016
E32	Biofiltr dla części biologicznego przetwarzania odpadów organicznych	Proces przetwarzania frakcji organicznej prowadzony w części instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów organicznych (powietrze procesowe z 24 zamkniętych bioreaktorów)	Płuczka wodna, biofiltr otwarty, powierzchniowy	powierzchniowy, otwarty	2,5	22,6x32,5 (powie. 734,5 m ²)	8760
E33	Wylot za zespołem płuczek systemu redukcji emisji do powietrza	Proces przetwarzania frakcji organicznej prowadzony w części instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (powietrze procesowe z 10 zamkniętych bioreaktorów dojrzewania i łącznika)	Płuczki wodne, płuczka chemiczna	punktowy, otwarty	10,0	0,8	8760
E34	Wylot za zespołem płuczek systemu redukcji emisji do powietrza						

7) punkt 7. „Charakterystyka źródeł hałasu” otrzymuje brzmienie:

„7. Charakterystyka źródeł hałasu.

Praca na terenie Zakładu Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów odbywać będzie się głównie w porze dziennej, niektóre obiekty będą funkcjonować również w porze nocnej.

Parametry akustyczne i czasy pracy źródeł hałasu podano w poniższej tabeli.

Podany czas pracy źródeł hałasu uwzględnia najniekorzystniejszy wariant.

Tabela. Charakterystyka źródeł hałasu.

Oznaczenie źródła	Rodzaj źródła hałasu	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej procesu/urządzenia/poziom hałasu	Długość czasu trwania procesu		
				Pora dnia	Pora nocy	Doba
WD 1 – WD 8	Punktowy	Wentylator dachowy	82dB(A)	16h	8h	24h
WD 9 – WD 17	Punktowy	Wentylator dachowy	82dB(A)	16h	8h	24h
WB 22	Punktowy	Biofiltry BLOWENT	76dB(A)	16h	8h	24h
WD 23 – WD 26	Punktowy	Wentylator dachowy	82dB(A)	16h	8h	24h
KWH27-1	Punktowy	Wentylator halowy hali kompostowni – 2 szt.	102,9dB(A) ^{1) [2szt.]}	16h	8h	24h
KWH27-2	Punktowy	Wentylator halowy hali kompostowni – 1 szt.	101,4dB(A)	16h	8h	24h
KWK28	Punktowy	Wentylator główny kontenerowy hali kompostowni – 8 szt. (równoczesna praca 6 szt.)	70,9dB(A) ^{1) [6szt.,2]}	16h	8h	24h
KWK29	Punktowy	Wentylator główny kontenerowy hali kompostowni – 8 szt. (równoczesna praca 6 szt.)	70,7dB(A) ^{1) [6szt.,2]}	16h	8h	24h
KWK30	Punktowy	Wentylator główny kontenerowy hali kompostowni – 8 szt. (równoczesna praca 6 szt.)	70,7dB(A) ^{1) [6szt.,2]}	16h	8h	24h
KWK31	Punktowy	Wentylator główny kontenerowy placu przyzmowego – 7 szt. (równoczesna praca 7 szt.)	65,5dB(A) ^{1) [7szt.,2]}	16h	8h	24h
N1	Punktowy	Wentylator instalacji odpylania nr 1	115dB(A) ²⁾	16h	nie pracuje	16h
N2	Punktowy	Wentylator instalacji odpylania nr 2	115dB(A) ²⁾	16h	nie pracuje	16h
N3	Punktowy	Wentylator instalacji odpylania nr 3	115dB(A) ²⁾	16h	nie pracuje	16h
N4	Punktowy	Wentylator układu filtracji dla separatora powietrznego	75dB(A)	16h	nie pracuje	16h
ZB1, ZB2	Budynek	Budynek mechanicznego przetwarzania odpadów – linia doczyszczania odpadów selektywnie zebranych wraz z obróbką wstępną odpadów do termicznego przetwarzania	L _{WEW} = 85,0dB(A) R _w = 0 dB	16h	8h	24h

Oznaczenie źródła	Rodzaj źródła hałasu	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej procesu/urządzenia/poziom hałasu	Długość czasu trwania procesu		
				Pora dnia	Pora nocy	Doba
ZB3	Budynek	Budynek mechanicznego przetwarzania odpadów – linia sortownicza odpadów komunalnych (Hala przyjęcia odpadów MPO)	$L_{WEW} = 85,0\text{dB(A)}$ $R_W = 0\text{ dB}$	16h	8h	24h
ZB4, ZB5	Budynek	Budynek mechanicznego przetwarzania odpadów – linia sortownicza odpadów komunalnych (Hala technologiczna (MPO))	$L_{WEW} = 85,0\text{dB(A)}$ $R_W = 0\text{ dB}$	16h	nie pracuje	16h
ZB6	Budynek	Magazyn RDF	$L_{WEW} = 85,0\text{dB(A)}$ $R_W = 0\text{ dB}$	16h	8h	16h
ZB7	Budynek	Hala kompostowni	$L_{WEW} = 85,0\text{dB(A)}$ $R_W = 0\text{ dB}$	16h	8h	16h
ZB8	Budynek	Magazyn RDF	$L_{WEW} = 85,0\text{dB(A)}$ $R_W = 0\text{ dB}$	16h	8h	16h
ZL1	Liniowe	Taśmociąg do hali kompostowni	85dB(A)	16h	nie pracuje	16h
ZL2	Mobilne	Ładowarka	94dB(A)	16h	nie pracuje	16h
ZL3	Mobilne	Przerzucarka	94dB(A)	16h	nie pracuje	16h
ZL6	Liniowe	Taśmociąg do magazynu RDF	85dB(A)	16h	nie pracuje	16h
NW18, NW19, NW20, NW21	Punktowy	Wyrzut dachowy z centrali wentylacyjnej	89,6dB(A)	16h	8h	24h
FI1 – FI10	Budynek	Wentylatorownia (10 szt. wentylatorów napowietrzających, każdy 10 000 m ³ /h)	$L_p(1\text{m}) = 60,3\text{ dB(A)}$ (dla pojedynczego wentylatora) $L_{pWEW} = 70,3,0\text{dB(A)}$ $R_W = 0\text{ dB}$	16h	8h	16h
T1	Punktowy	Wentylator wyciągowy	80dB(A)	16h	8h	24h
T2	Punktowy	Wentylator wyciągowy	80dB(A)	16h	8h	24h
T3	Budynek	Kontener oczyszczalni odcieków	$L_{WEW} = 85,0\text{dB(A)}$ $R_W = 15\text{ dB}$	16h	8h	16h
T4	Punktowy	Pompa zbiornika 1	73dB(A)	16h	8h	24h
T5	Punktowy	Pompa zbiornika 2	73dB(A)	16h	8h	24h

1) Sumaryczny poziom dźwięku. W nawiasach kwadratowych wskazano maksymalną ilość wentylatorów pracujących równocześnie w tym samym czasie.

2) Wentylatory umieszczone w kontenerze procesowym o poziomie izolacyjności 30dB

II. W części II decyzji: „Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, litera B „Rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji mające na celu osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska, zgodnie z konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, wymagane od dnia 18 sierpnia 2022 r.”:

1) Punkt 2. W zakresie ochrony powietrza” otrzymuje brzmienie:

„2. W zakresie ochrony powietrza.

W odniesieniu do nowopowstałych źródeł emisji części biologicznej oraz nowopowstałych emitorów E33 i E34 wymagania konkluzji BAT są spełniane od dnia uruchomienia tych źródeł.

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 3, 8, 10, 12, 13, 14, 25, 31, 34, 36, 37, 39, zgodnie z konkluzjami dla przetwarzania odpadów:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
BAT 3(iii)	<p>Dla instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w pozwoleniu zintegrowanym określone zostały strumienie gazów odlotowych wprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany, parametry emitorów i odpowiadające im wielkości emisji substancji do powietrza.</p> <p>W ramach <u>części mechanicznej</u> instalacji prowadzona jest segregacja strumieni gazów odlotowych:</p> <ul style="list-style-type: none">– z hali sortowni część A, wydzielony jest strumień gazów odlotowych o wysokiej zawartości substancji zanieczyszczających i kierowany do układu redukcji emisji złożonego z filtra tkaninowego, płuczki wodnej i dwóch filtrów biologicznych BLOWENT (emitory E18+E19) oraz strumień gazów o niskiej zawartości substancji zanieczyszczających, który wprowadzany jest do powietrza poprzez wentylatory dachowe (emitory E1+E8);– z hali przyjęcia odpadów i hali technologicznej MPO, cały strumień gazów odlotowych o wysokiej zawartości substancji zanieczyszczających podawany jest do trzech zespołów filtracyjnych (z filtrami tkaninowymi) i po oczyszczeniu wprowadzane do wnętrza hali;– z pozostałych obiektów części mechanicznej strumienie gazów o niskim poziomie zanieczyszczeń w gazach odlotowych wprowadzane są do powietrza wentylacją mechaniczną i grawitacyjną, (hala sortowni, część B – emitory: E9+E17; hala magazynu paliwa RDF – emitory: E20+E23; hala magazynu paliwa – emitory: E24+E27). <p>W ramach <u>części biologicznej</u> instalacji, cały strumień powietrza poprocesowego z bioreaktorów fazy intensywnej stabilizacji i łącznika w ramach Hali Kompostowania kierowany jest na płuczkę wodną i dalej na filtr biologiczny – emitor E32.</p> <p>Strumień gazów odlotowych z bioreaktorów dojrzewania i łącznika kierowany jest do układu redukcji (I stopień: dwie płuczki wodne trzystopniowe, II stopień: płuczki chemiczne pionowe) – emitor E33 i E34.</p> <p>W terminie od 18.08.2022 r. zakład będzie posiadał informacje na temat cech charakterystycznych strumieni gazów odlotowych, takich jak:</p> <ul style="list-style-type: none">– wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury;– średnie stężenia i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność;– obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń.
BAT 8	<p>W okresie od 18.08.2022 r. monitoring emisji zorganizowanej do powietrza realizowany będzie, zgodnie z zakresem określonym w pozwoleniu zintegrowanym i będzie obejmował:</p> <p><u>Część mechaniczna instalacji</u> – spośród emitorów: E1+E27, do prowadzenia monitoringu emisji, zakład wyznaczył emitory reprezentatywne: E1; E10; E15; E18; E19; E20; E26.</p> <p>Monitorowane substancje: pył ogółem i całkowite LZO</p> <p>Częstotliwość monitorowania – raz na sześć miesięcy.</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
	<p><u>Część biologiczna instalacji:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - emitory: E33 i E34. <p>Zakres monitoringu obejmuje: amoniak, siarkowodór i całkowite LZO. Częstotliwość monitorowania – raz na sześć miesięcy. Dla emitorów E33 i E34 obowiązek monitorowania emisji powstaje z dniem uruchomienia emitorów.</p> <ul style="list-style-type: none"> - emitor E32. <p>Monitorowane substancje: pył ogółem, amoniak, siarkowodór, całkowite LZO. Częstotliwość monitorowania - raz na sześć miesięcy.</p> <p>Monitorowanie emisji prowadzone będzie zgodnie z normą EN. Jeżeli normy EN będą niedostępne należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.</p>
BAT 10	<p>Prowadzący instalację, w terminie do 17.08.2022 r. prowadził będzie okresowy monitoring emisji odorów zgodnie z normą EN 13725, z częstotliwością określoną w planie zarządzania odorami, dla emitorów E33 i E34.</p> <p>Prowadzący instalację, w terminie od 18.08.2022 r. prowadził będzie okresowy monitoring emisji odorów zgodnie z normą EN 13725, z częstotliwością określoną w planie zarządzania odorami.</p>
BAT 12	<p>Prowadzący instalację wdroży plan zarządzania odorami, zawierający elementy wymagane w ramach BAT 12, dla emitorów E33 i E34 z chwilą ich uruchomienia.</p> <p>W ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością i Zarządzania Środowiskowego (BAT1) prowadzący instalację od dnia 18.08.2022 r. wdroży plan zarządzania odorami, zawierający wymagane w ramach BAT 12, elementy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Protokół zawierający działania i harmonogram; - Protokół monitorowania odorów określony w BAT 10; - Protokół reagowania na stwierdzone przypadki występowania odorów, np. skargi; - Program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania, mający na celu określenie ich źródeł, określenie udziału poszczególnych źródeł oraz wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających. <p>Plan zarządzania odorami poddawany będzie regularnym przeglądom - 1 raz na dwa lata.</p>
BAT 13	<p>W celu zapobiegania i ograniczania emisjom odorów z instalacji, zakład stosuje następujące techniki:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Minimalizowanie czasu magazynowania odpadów. Prowadzący instalację dąży do ograniczenia czasu magazynowania odpadów lub zupełnie rezygnuje z magazynowania. Np. frakcja poniżej 80 mm, wydzielona podczas mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, dostarczana jest bezpośrednio z hali mechanicznego przetwarzania odpadów do tunelu logistycznego (buforowego) hali kompostowni za pomocą rurowego, zamkniętego podajnika taśmowego. W tunelu logistycznym następuje zebranie odpowiedniej partii, która bez zbędnej zwłoki, za pomocą ładowarki przemieszczona zostaje do wybranego boksu procesowego. b. Prowadzenie procesów biologicznego przetwarzania odpadów w obiektach zamkniętych (bioreaktorach) – proces stabilizacji tlenowej (zarówno faza intensywna i faza dojrzewania procesu). Prowadzenie pierwszej fazy (intensywnej) procesu kompostowania selektywnie zebranych bioodpadów w obiektach zamkniętych (bioreaktorach).



Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
	<p>c. Nie stosuje się przetwarzania chemicznego w odniesieniu do odpadów lecz w stosunku do strumienia gazów odlotowych. Gazy odlotowe z bioreaktorów dojrzewania i łącznika poddawane są oczyszczaniu za pomocą płuczki wodnej i płuczki chemicznej.</p> <p>d. Stosuje się mobilne urządzenia dezodoryzujące w okresach prowadzenia prac na otwartej przestrzeni.</p> <p>e. Optymalizację przetwarzania tlenowego, która polega na prowadzeniu procesu biologicznego przetwarzania w układzie dwustopniowym. Pierwszy i drugi stopień prowadzony jest w kontrolowanych warunkach temperatury, wilgotności i zawartości tlenu w szczelnych boksach z układem wentylacji mechanicznej i systemem redukcji emisji. Prowadzący nie kontroluje cech charakterystycznych odpadów, gdyż do przetwarzania wprowadzany jest tylko jeden rodzaj odpadu, wydzielony ze strumienia niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych. W celu zachowania odpowiedniej porowatości biostabilizowanych odpadów stosuje się okresowe przetrzucanie odpadów (za pomocą ładowarki) z bioreaktora do bioreaktora.</p>
BAT 14	<p>W celu zapobiegania i ograniczania emisjom rozproszonym (niezorganizowanym) do powietrza z instalacji, w szczególności pyłu, związków organicznych i odorów, stosowane są następujące techniki:</p> <p>A) Minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych. Instalacja wybudowana została w ciągu uwzględniającym przebieg procesu technologicznego, tym samym zminimalizowane zostały długości przenośników. Zastosowano przenośniki rurowe oraz przenośniki obudowane.</p> <p>C) Zapobieganie korozji. Instalacja wykonana została z materiałów dostosowanych do przetwarzanych odpadów, w której zastosowano między innymi: konstrukcje ocynkowane, zastosowanie farb antykorozyjnych.</p> <p>D) Ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych z przechowywania, obróbki i przetwarzania odpadów i materiałów, które mogą generować emisję rozproszoną, w zamkniętych budynkach lub obudowanych urządzeniach (np. taśmach przenośnikowych): Z hali przyjęcia odpadów i hali technologicznej MPO, zanieczyszczone powietrze jest ujmowane i kierowane do trzech zespołów filtracyjnych (z filtrami tkaninowymi), których skuteczność filtracji wynosi 99,9% dla pyłu poniżej 0,5 µm. Czyszczenie wkładów filtracyjnych odbywa się automatycznie impulsami sprężonego powietrza. Powietrze po oczyszczeniu kierowane jest do wnętrza hali.</p> <p>Z hali sortowni (część A), strumień zanieczyszczonego powietrza ze strefy przyjęcia odpadów, jest ujmowany wentylacją mechaniczną (w postaci odciągów miejscowych) i kierowany na filtr patronowy KB12, którego skuteczność oczyszczania dla cząstek pyłu: 0,2 – 2,0 µm - wynosi 99,9%, dalej do nawilzacza (płuczka wodna), a następnie rozdzielany na 2 biofiltry biologiczne (biofiltry BLOWENT) o skuteczności oczyszczania 99,9%, stanowiące emitory E18 i E19.</p> <p>Dodatkowo zorganizowanymi źródłami emisji z części mechanicznego przetwarzania odpadów są wentylatory mechaniczne stanowiące wentylację ogólną, dla których brak jest możliwości zamontowania urządzeń oczyszczania powietrza. Są to:</p> <ul style="list-style-type: none"> – z hali sortowni (część A) - wentylatory dachowe (8 szt.), stanowiące emitory E1 - E8; – z hali sortowni (część B) - wentylatory dachowe (9 szt.), stanowiące emitory E9 - E17; – z hali C (magazyn paliwa RDF) - wentylatory dachowe (4 szt.), stanowiące emitory E20 - E23. <p>W ramach hali nowego magazynu paliwa RDF – stosowane są wywietrzaki dachowe (4 szt.), stanowiące emitory E24 – E27.</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
BAT 25	<p>W celu ograniczania emisji pyłu z instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów stosowana będzie technika opisana w BAT 14d oraz techniki określone w BAT 25, tj.:</p> <ul style="list-style-type: none"> – z hali przyjęcia odpadów i hali technologicznej MPO, zanieczyszczone powietrze kierowane jest do trzech zespołów filtracyjnych (z filtrami tkaninowymi). Powietrze po oczyszczeniu kierowane jest do wnętrza hali; – z hali sortowni (część A), strumień zanieczyszczonego powietrza ze strefy przyjęcia odpadów, jest ujmowany wentylacją mechaniczną (w postaci odciągów miejscowych i kierowany na filtr patronowy KB12), dalej do nawilżacza (płuczka wodna), a następnie rozdzielany na 2 filtry biologiczne (biofiltry BLOWENT), stanowiące emitory E18 i E19. <p>Dodatkowymi zorganizowanymi źródłami emisji pyłu z części mechanicznego przetwarzania odpadów są wentylatory mechaniczne stanowiące wentylację ogólną, dla których brak jest możliwości zamontowania urządzeń oczyszczania powietrza, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> – z hali sortowni (część A) - wentylatory dachowe (8 szt.), stanowiące emitory E1 - E8; – z hali sortowni (część B), tj. strefa sortowania odpadów - wentylatory dachowe (9 szt.), stanowiące emitory E9 – E17; – z hali C, (magazyn paliwa RDF) - wentylatory dachowe (4 szt.), stanowiących emitory E20 – E23. <p>W ramach hali nowego magazynu paliwa RDF – stosowane są wywiewniki dachowe (4 szt.), stanowiące emitory E24 – E27.</p> <p>Dopuszczalne wielkości emisji zorganizowanej pyłu wskazane w punkcie IV.1.1 decyzji nie przekraczają poziomu granicznych wielkości emisji dla pyłu (BAT-AEL), określonych w tabeli 6.3 konkluzji BAT.</p>
BAT 31	<p>W celu ograniczania emisji związków organicznych do powietrza z części instalacji mechanicznego przetwarzania odpadów kalorycznych stosowana będzie technika opisana w BAT 14d oraz techniki określone w BAT 31.</p> <p>Dopuszczalne wielkości emisji zorganizowanej całkowitego LZO wskazane w punkcie IV.1.1 decyzji nie przekraczają granicznych wielkości emisji (BAT-AEL), określonych w tabeli 6.5 konkluzji BAT.</p>
BAT 34	<p>W celu ograniczania zorganizowanej emisji pyłu, związków organicznych oraz związków zapachowych, w tym H₂S i NH₃, do powietrza z części biologicznego przetwarzania odpadów, cały strumień powietrza poprocesowego z bioreaktorów fazy intensywnej i łącznika Hali kompostowni ujmowany jest poprzez wentylację mechaniczną i kierowany na płuczkę wodną i filtr biologiczny (biofiltr). Stanowi to połączenie zalecanych w BAT technik, tj. kombinacji oczyszczania na mokro w powiązaniu z filtrem biologicznym.</p> <p>Strumień gazów odlotowych z bioreaktorów dojrzewania i łącznika kierowany jest do układu redukcji (I stopień: dwie płuczki wodne trzystopniowe, II stopień: płuczki chemiczne pionowe). Stosowana technika: oczyszczanie na mokro.</p> <p>Dopuszczalne wielkości emisji amoniaku, pyłu i całkowitego LZO w przypadku emitora E32 oraz amoniaku, siarkowodoru i całkowitego LZO w przypadku emitorów E33 i E34, wskazane w części IV.1.1 niniejszej decyzji nie przekraczają granicznych wielkości emisji (BAT-AEL), określonych w tabeli 6.7 konkluzji BAT. Zamiast stężenia odorów z emitora E32, E33 i E34 badane będą poziomy emisji: siarkowodoru i amoniaku, z częstotliwością raz na 6 miesięcy.</p>
BAT 36	<p>Dla poprawy ogólnej efektywności przetwarzania odpadów prowadzona jest kontrola głównych parametrów odpadów i procesów, w tym:</p>



Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
	<ul style="list-style-type: none"> - cechy charakterystyczne odpadów kierowanych do procesu przetworzenia; - temperatura w przetwarzanym materiale w bioreaktorach; - ilość powietrza doprowadzanego do przetwarzanego materiału w bioreaktorach; - ilość wody dostarczanej do procesu.
BAT 37	<p>Faza dojrzewania procesu kompostowania selektywnie zebranych bioodpadów prowadzona jest w przyzmach na szczelnym placu pod wiatą nad placem dojrzewania kompostu.</p> <p>Jest to proces przetwarzania na otwartej przestrzeni. Prowadzący instalację stosuje technikę BAT 37b tj. przystosowanie działań do warunków atmosferycznych. Wszelkie działania, w tym formowanie przyzm odpadów, rozbiór przyzm odpadów, przerzucanie odpadów, prowadzone jest z uwzględnieniem warunków pogodowych oraz prognoz.</p>
BAT 39	<p>W ramach części mechanicznej prowadzona jest segregacja gazów odlotowych na strumieniu gazów o wysokiej zawartości zanieczyszczeń oraz niskiej zawartości zanieczyszczeń.</p> <p><u>Strumień gazów o wysokiej zawartości zanieczyszczeń:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - z sortowni hala A, wydzielony strumień gazów odlotowych o wysokiej zawartości substancji zanieczyszczających kierowany jest do układu redukcji emisji złożonego z filtra tkaninowego, płuczki wodnej i dwóch filtrów biologicznych BLOWENT; - z hali przyjęcia odpadów i hali technologicznej MPO, cały strumień gazów odlotowych o wysokiej zawartości substancji zanieczyszczających podawany jest do trzech zespołów filtracyjnych (z filtrami tkaninowymi). Powietrze po oczyszczeniu wprowadzane jest do wnętrza hali. <p><u>Strumień gazów niskiej zawartości zanieczyszczeń</u> z części mechanicznej instalacji, odprowadzany jest bezpośrednio do powietrza, bez możliwości wykorzystania w procesie napowietrzania odpadów w części biologicznej z uwagi na znaczne oddalenie obiektów części biologicznej od części mechanicznej instalacji.</p> <p>W ramach części biologicznej instalacji, cały strumień powietrza poprocesowego z bioreaktorów fazy intensywnej i łącznika w Hali kompostowni kierowany jest na płuczkę wodną i dalej na biofiltr biologiczny – emitor E32.</p> <p>Strumień gazów odlotowych z bioreaktorów dojrzewania i łącznika kierowany jest do układu redukcji (I stopień: dwie płuczki wodne trzystopniowe, II stopień: płuczki chemiczne pionowe) - emitory E33 i E34.</p>

2) Punkt 3. „W zakresie ochrony środowiska przed hałasem” otrzymuje brzmienie:

„3. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

W zakresie ochrony środowiska przed hałasem do zastosowanie mają konkluzje BAT 17 oraz BAT 18.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
BAT 17	<p>Na podstawie dotychczasowej eksploatacji instalacji nie przewiduje się odczuwania w obiektach wrażliwych dokuczliwości hałasu generowanego w związku z pracą instalacji. Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera informacje:</p> <ul style="list-style-type: none"> - o prognozowanej wielkości emisji hałasu wyznaczonej poza zakładem na terenach sąsiednich,

	<ul style="list-style-type: none"> – o akustycznym oddziaływaniu na poszczególne rodzaje terenów, – o rozkładzie czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami. <p>MPGK Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach niezależnie od odczuwalności dokuczliwości hałasu przez obiekty wrażliwe (dla których wyznaczone są poziomy dopuszczalne hałasu) posiada analizę oddziaływania akustycznego oraz dysponuje pomiarami hałasu wykonywanymi z częstotliwością co 2 lata.</p> <p>Wykonane badania nie wykazały ponadnormatywnego oddziaływania na obszary wrażliwe.</p>
BAT 18	<p>W celu zapobiegania i ograniczenia emisji hałasu i wibracji stosowane są następujące techniki:</p> <p>a. Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków.</p> <p>Instalacja do sortowania tj. linia sortownicza odpadów komunalnych oraz linia doczyszczania odpadów selektywnie zebranych wraz z obróbką wstępną odpadów do termicznego przekształcania, zlokalizowane są w obiektach (budynekach) zamkniętych – ograniczenie rozprzestrzeniania hałasu.</p> <p>Proces biologicznego przetwarzania odpadów w ramach linii biologicznego przetwarzania odpadów prowadzony jest w całości w obiektach zamkniętych (hala kompostowania intensywnego, bioreaktory dojrzewania, łącznik pomiędzy stanowiskiem sit i budynkiem hali kompostowania intensywnego oraz bioreaktorami dojrzewania). Również praca urządzeń związanych z przetwarzaniem odpadów (m.in. sita, ładowarki) prowadzona jest w obiektach zamkniętych – ograniczenie rozprzestrzeniania hałasu.</p> <p>Proces biologicznego przetwarzania odpadów w ramach linii kompostowania intensywnego prowadzony jest w pierwszej fazie w obiektach zamkniętych (hala kompostowania intensywnego). Procesy przetwarzania odpadów prowadzone z wykorzystaniem urządzeń specjalistycznych pod wiatą placu dojrzewania kompostu prowadzone są wyłącznie w porze dnia. Lokalizacja placu jest korzystna pod względem odległości od terenów wrażliwych.</p> <p>b. Środki operacyjne.</p> <p>W obszarze środków operacyjnych stosowane są następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> – urządzenia zlokalizowane na terenie zakładu podlegają okresowej kontroli i konserwacji, – w miarę możliwości bramy i drzwi obiektów budowlanych są zamykane, – urządzenia obsługiwane są przez doświadczony personel, – zakład prowadzi działalność w porze dziennej, – instalacja wybudowana została z uwzględnieniem ciągu technologicznego, co ogranicza do niezbędnego minimum ruch kołowy. <p>c. Sprzęt służący do kontroli hałasu i wibracji.</p> <p>Na terenie zakładu hałaśliwe urządzenia zostały umieszczone w obudowach.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Do oczyszczania powietrza z procesu biologicznego przetwarzania odpadów w ramach linii biologicznego przetwarzania odpadów zastosowano dwustopniowy system redukcji emisji do powietrza wykorzystujący dwa wentylatory wyciągowe, znajdujące się na zewnątrz hali. Każdy z dwóch wentylatorów znajduje się w obudowie z izolacją akustyczną o grubości ścianek 80 mm. • Do napowietrzania odpadów w bioreaktorach fazy dojrzewania zastosowano 10 szt. wentylatorów napowietrzających umieszczonych w pomieszczeniu wentylatorowni. Każdy z 10 szt. wentylatorów znajduje się w obudowie z izolacją akustyczną o grubości ścianek 80 mm. Do napowietrzania odpadów w bioreaktorach fazy intensywnej i kompostowania odpadów zastosowano wentylatory napowietrzające umieszczone w kontenerach.

3) punkt 4. „W zakresie gospodarki wodno-ściekowej” otrzymuje brzmienie:

„4. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zastosowanie mają konkluzje BAT 1 punkt V lit. a) i punkt XI, BAT 3, BAT 6, BAT 7, BAT 11, BAT 19, BAT 20 oraz BAT 35.

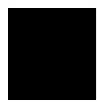
Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
BAT 1	<p><u>Od 18 sierpnia 2022 r. prowadzący instalację zobowiązany jest do dysponowania systemem zarządzania środowiskowego, który w zakresie gospodarki wodno-ściekowej winien obejmować:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: monitorowania i pomiarów (monitorowania emisji do wody) – tj. rozwiązania wynikające z punktu V lit. a), - wykaz strumieni ścieków - tj. rozwiązania wynikające z punktu XI.
BAT 3	<p><u>Od 18 sierpnia 2022 r. prowadzący instalację winien posiadać ustanowiony w ramach systemu zarządzania środowiskowego wykaz strumieni ścieków obejmujący następujące elementy:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1) opis metod oczyszczania ścieków u źródła, w tym ich skuteczności; 2) informacje na temat cech charakterystycznych ścieków, takie jak: <ol style="list-style-type: none"> a) wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatury i konduktywności; b) średnie stężenie i wartości ładunków danych substancji i ich zmienność (np. ChZT/OWO, formy azotu, fosfor, metale, sole, substancje priorytetowe/mikrozanieczyszczenia); c) dane dotyczące bioeliminacji (np. BZT, stosunek BZT do ChZT, test Zahn-Wellensa, biologiczny potencjał inhibicyjny (np. inhibicja osadu czynnego)).
BAT 6	<p><u>Od 18 sierpnia 2022 r. prowadzący instalację winien prowadzić monitoring kluczowych parametrów procesu, tj. w ściekach przemysłowych z części biologicznej instalacji IPPC monitorować:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - przepływ ścieków – z częstotliwością raz w miesiącu, - odczyn pH – z częstotliwością raz na sześć miesięcy, - temperatura – z częstotliwością raz na sześć miesięcy, - konduktywność – z częstotliwością raz na sześć miesięcy, - BZT₅ – z częstotliwością raz na sześć miesięcy. <p>Lokalizacja miejsca poboru prób dla monitorowania:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) przepływu ścieków - studnia PT1 (przepływ ścieków określany na podstawie comiesięcznych odczytów z przepływomierza zamontowanego w studni PT1); współrzędne geodezyjne: X: 5573472,9; Y: 6576020,5 (w układzie PL-ETRF2000); numer ewidencyjny działki 366/47; b) odczynu pH, temperatury, konduktywności, BZT₅ - studzienka kontrolna SR, zlokalizowana na ciągu kanalizacji technologicznej za przepływomierzem (wyznaczona jako miejsce reprezentatywne dla odprowadzanych ścieków przemysłowych); współrzędne geodezyjne: X: 5573472,3; Y: 6576022,4 (w układzie PL-ETRF2000); numer ewidencyjny działki 366/47.
BAT 7	<p><u>Od 18 sierpnia 2022 r. prowadzący instalację winien prowadzić monitoring zrzutu pośredniego do odbiornika wodnego (ścieków przemysłowych powstających w części biologicznej instalacji IPPC i wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu):</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - w zakresie substancji zidentyfikowanych jako istotne w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3 (spośród substancji/parametrów ujętych w BAT 7), tj.:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
	<ul style="list-style-type: none"> • Kadm (Cd) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 11885, EN ISO 17294-2 lub EN ISO15586), • Chrom (Cr) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 11885, EN ISO 17294-2 lub EN ISO15586), • Miedź (Cu) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 11885, EN ISO 17294-2 lub EN ISO15586), • Ołów (Pb) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 11885, EN ISO 17294-2 lub EN ISO15586), • Cynk (Zn) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 11885, EN ISO 17294-2 lub EN ISO15586), • Rtęć (Hg) - z częstotliwością raz w miesiącu (zgodnie z normą EN ISO 17852 lub EN ISO12846). <p>– w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację.</p> <p>Lokalizacja miejsca prowadzenia monitoringu „zrzutu pośredniego” ścieków przemysłowych do wód, tj. w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację:</p> <ul style="list-style-type: none"> – studzienka kontrolna SR, zlokalizowana na ciągu kanalizacji technologicznej za przepływomierzem (wyznaczona jako miejsce reprezentatywne dla odprowadzanych ścieków przemysłowych); współrzędne geodezyjne: X: 5573472,3; Y: 6576022,4; – numer ewidencyjny działki: 366/47.
BAT 11	<p><u>Od 18 sierpnia 2022 r. prowadzący instalację winien prowadzić monitoring:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> – rocznego zużycia wody, – rocznego wytwarzania ścieków przemysłowych, <p>w odniesieniu do instalacji mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (IPPC).</p>
BAT 19	<p><u>Od 18 sierpnia 2022 r. prowadzący instalację mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (IPPC) winien stosować kombinację następujących technik:</u></p> <p>a) <i>Gospodarka wodna.</i> Dla potrzeb instalacji, do zraszania odpadów w bioreaktorach, w pierwszej kolejności wykorzystywane są oczyszczone odcieki (ścieki przemysłowe). Dopiero w przypadku braku oczyszczonych odcieków, wykorzystywana jest woda wodociągowa. Wody opadowe zebrane w zbiorniku retencyjno-przeciwpożarowym są wykorzystywane na cele przeciwpożarowe, co ogranicza ilość wody dostarczanej z sieci wodociągowej innego podmiotu (z sieci miejskiej).</p> <p>b) <i>Recykulacja wody.</i> Oczyszczone odcieki (ścieki przemysłowe) z części biologicznej instalacji wykorzystywane są do nawilżania materiału podlegającego biologicznej stabilizacji. Wody opadowe zebrane w zbiorniku retencyjno-przeciwpożarowym są wykorzystywane na cele przeciwpożarowe.</p> <p>c) <i>Powierzchnia nieprzepuszczalna.</i> Obiekty instalacji IPPC mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów na całej powierzchni technologicznej obszaru przetwarzania posiadają powierzchnie nieprzepuszczalne. System kanalizacyjny służący odprowadzaniu ścieków przemysłowych oraz system odprowadzania wód opadowych do zbiorników są szczelne. Odwadniane powierzchnie zostały odpowiednio wyprofilowane, celem skierowania ścieków i wód opadowych do wpustów kanalizacyjnych, oraz okrawężnikowane, celem zapobiegania rozlewania ścieków poza odwadnianą powierzchnię.</p> <p>d) <i>Techniki ograniczania prawdopodobieństwa przelewów i awarii zbiorników i pojemników oraz ich wpływu.</i></p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
	<p>Zastosowano system zbiorników przelewowych połączonych rurami: Ścieki przemysłowe, tj. odcieki z instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów, a także przelew z paneli zraszania płuczki wodnej, odprowadzane są do zbiornika na odcieki, zakładowej kontenerowej oczyszczalni ścieków przemysłowych, a następnie - w miarę potrzeb - wykorzystywane do nawilżania materiału podlegającego biologicznej stabilizacji. Wody opadowe kierowane są do dwóch zbiorników: zbiornika ziemnego i zbiornika retencyjno-przeciwpożarowego, które są ze sobą połączone.</p> <p>e) <i>Zadaszenie obszarów magazynowania i przetwarzania odpadów.</i> W większości na terenie Zakładu odpady magazynowane są w obiektach zamkniętych lub pod zadaszeniem. W przypadku magazynowania odpadów na powierzchniach niezadaszonych wody odciekowe kierowane są do kanalizacji ścieków przemysłowych. Ponadto zadaszone są przyzmy dojrzwania bioodpadów (wiata nad placem dojrzwania kompostu). Zadaszenie zapobiega kontaktowi odpadów z wodami opadowymi, a tym samym ogranicza ilość powstających ścieków przemysłowych.</p> <p>f) <i>Segregacja ścieków.</i> W ramach eksploatacji instalacji wyodrębnia się następujące strumienie ścieków i wód:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ścieki przemysłowe (zawierające większy ładunek substancji zanieczyszczających), tj. odcieki z bioreaktorów fazy intensywnej, odcieki z bioreaktorów dojrzwania, odcieki z łącznika pomiędzy halą kompostowania intensywnego, bioreaktorami dojrzwania, a stanowiskiem sit, odcieki z wiaty dojrzwania kompostu oraz boksów magazynowych magazynu odpadów wielkogabarytowych i odpadów z linii biologicznego przetwarzania odpadów – ujmowane są systemem kanalizacyjnym i gromadzone w zbiornikach na odcieki. Ścieki te przewidziane są do oczyszczania i recyrkulacji, a w przypadku nadmiaru - odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. - Ścieki przemysłowe (zawierające większy ładunek substancji zanieczyszczających), tj. ścieki technologiczne z płuczek systemu redukcji emisji do powietrza – ujmowane są systemem kanalizacyjnym i odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. - Ścieki bytowe – ujmowane są zakładowym systemem kanalizacji, a następnie – w mieszaniu ze ściekami przemysłowymi - wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. - Wody opadowe i roztopowe – ujmowane są poprzez system kanalizacji deszczowej z rozdziałem na „czyste” (z dachów) i „brudne” (z powierzchni utwardzonych dróg, parkingów, placów manewrowych i składowych nie mających bezpośredniego kontaktu z odpadami), a następnie odprowadzane do zbiornika retencyjno-przeciwpożarowego. Wody opadowe „brudne” przed odprowadzeniem do zbiornika retencyjno-przeciwpożarowego podczyszczane są w separatorze substancji ropopochodnych zintegrowanym z osadnikiem. Cel zagospodarowania tych wód to zabezpieczenie wody na cele przeciwpożarowe. Nadmiar tych wód jest odprowadzany do rzeki Brynicy, na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym. <p>g) <i>Odpowiednia infrastruktura odwadniająca.</i> Obszar przetwarzania odpadów podłączony jest do infrastruktury odwadniającej obejmującej:</p> <ul style="list-style-type: none"> - system kanalizacji technologicznej służący do odprowadzania ścieków przemysłowych wraz z zakładową kontenerową oczyszczalnią ścieków i ze zbiornikami do gromadzenia ścieków (z możliwością recyrkulacji ścieków, a w przypadku ich nadmiaru odprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu),



Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
	<p>– system kanalizacji deszczowej służący do odprowadzania wód opadowych i roztopowych z rozdziałem na wody „czyste” i „brudne” (podczyszczane w separatorze z osadnikiem) wraz ze zbiornikami retencyjno-przeciwpożarowymi (z możliwością recyrkulacji wód opadowych do celów przeciwpożarowych, a w przypadku ich nadmiaru odprowadzania do rzeki Brynicy, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego).</p> <p>h) <i>Przepisy dotyczące projektowania i konserwacji umożliwiające wykrycie i naprawę wycieków.</i></p> <p>Pojemność zbiorników została dobrana tak, aby możliwe było bezkolizyjne odprowadzenie ścieków i wód z terenu Zakładu, również w przypadku nadmiaru ścieków i wód opadowych. Zbiorniki te posiadają również zawory zamykające, aby w razie konieczności zapobiec odprowadzaniu ścieków zawierających większy ładunek substancji zanieczyszczających. System kanalizacji Zakładu jest okresowo konserwowany i utrzymywany w dobrym stanie technicznym. System kanalizacji został zaprojektowany z uwzględnieniem wykonywania bieżących przeglądów, napraw i czyszczeń.</p> <p>i) <i>Odpowiednia pojemność zbiornika buforowego.</i></p> <p>Pojemności poszczególnych zbiorników zostałybrane biorąc pod uwagę docelowe zagospodarowanie terenu Zakładu, moce przerobowe instalacji i wielkości odwadnianych powierzchni.</p> <p>Pojemność zastosowanych zbiorników ścieków:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Zbiornik 2d – zbiornik retencyjny ścieków surowych o pojemności ok. 25 m³, – Zbiornik 2c - zbiornik retencyjny ścieków oczyszczonych o pojemności ok. 25 m³, – Zbiornik hali kompostowania intensywnego, tj. dwa zestawy zbiorników po trzy sztuki; łączna pojemność zbiorników wynosi 300 m³. Wszystkie zbiorniki posiadają przelewy do kanalizacji ścieków przemysłowych, która odprowadza nadmiar ścieków do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.
BAT 20	<p><u>Od 18 sierpnia 2022 r. prowadzący instalację winien oczyszczać ścieki przemysłowe stosując odpowiednią kombinację technik wymienionych w BAT.</u></p> <p>Ścieki przemysłowe z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (IPPC) są oczyszczane przed odprowadzeniem ich do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. Stosowana jest zakładowa kontenerowa oczyszczalnia ścieków przemysłowych i następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> – <i>Koagulacja, flokulacja i strącanie</i> <p>Pierwszym i podstawowym procesem jest proces koagulacji odcieku surowego (uprzednio napowietrzonego w zbiorniku odcieku surowego – przewidywany proces biologicznego utleniania amoniaku). Koagulant zostaje dozowany na wejściu odcieku do kontenera procesowego, gdzie w mieszaczu rurowym zostaje on dokładnie wymieszany wraz z odciekiem oraz w razie potrzeby będzie prowadzony proces korekty odczynu pH. Z mieszacza rurowego odciek trafia do reaktora chemicznego tworzywowego, w którym następuje proces mieszania szybkiego oraz wolnego wraz z dozowaniem roztworu mleka wapiennego w celu wytrącenia również ponadnormatywnych zawartości metali ciężkich (proces strącania).</p> <p>Dalszym procesem jest strącanie zawiesiny. Do reaktora chemicznego dozowany jest środek powodujący zwiększenie aglomeratów powstałych kłaczków (flokulant) oraz dozowanie mieszaniny wodno-powietrznej w celu wyflotowania na powierzchnię oraz usunięcia jej do układu magazynowania zawiesiny (osadu) za pomocą zgarniacza łańcuchowego.</p> <p>Po usunięciu osadów z reaktora chemicznego, ścieki trafiają poprzez mieszacz rurowy z korektą odczynu pH oraz układem dezynfekcji promieniami UV na dalszy proces podczyszczania.</p>



Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
	<p>– <i>Filtracja I stopnia</i> Filtracja pierwszego stopnia składa się z dwóch filtrów automatycznych z wypełnieniem ze złoża aktywnego w celu redukcji pozostałości zawiesiny oraz ewentualnych przekroczeń żelaza i manganu. Filtracja działa w pełni automatycznie.</p> <p>– <i>Filtracja II stopnia</i> Filtracja drugiego stopnia składa się z dwóch filtrów automatycznych z zasypem złożem drobnym w celu redukcji pozostałej drobnej zawiesiny (próg filtracji wynosi < 10 mikrometra). Filtracja działa w pełni automatycznie.</p> <p>– <i>Filtracja III stopnia</i> Filtracja trzeciego stopnia składa się z dwóch filtrów automatycznych z zasypem ze złoża jonitowego w celu redukcji pozostałych metali ciężkich. Filtracja działa w pełni automatycznie.</p> <p>– <i>Ultrafiltracja</i> Składa się z dwóch modułów membranowych wolnostojących o progu filtracji < 0,1 mikrometra. Zadaniem ultrafiltracji jest redukcja do minimum zawiesiny oraz związków organicznych (biologicznych) mogących potencjalnie powodować blokadę układu membranowego wysokiego ciśnienia. Filtracja działa w pełni automatycznie.</p> <p>– <i>Układ membranowy wysokiego ciśnienia</i> Układ ma za zadanie oczyścić ścieki do parametrów wody podobnych do parametrów wody wodociągowej. Generowany koncentrat w ilości nie większej niż 50% strumienia nadawy kierowany jest na dalszy układ oczyszczania.</p> <p>– <i>Układ AOP</i> System składa się z reaktora chemicznego, w którym jest magazynowany koncentrat z układu membranowego wysokociśnieniowego. W skład reaktora wchodzi urządzenie generujące promieniowanie UV, układ dozowania perhydrolu oraz układ produkcji i dystrybucji ozonu. Celem tego układu jest pozabawienie koncentratu wszystkich zanieczyszczeń pochodzenia organicznego (biologicznego). Układ posiada swój własny destruktor ozonu poreakcyjnego.</p> <p>– <i>Odływ do zbiornika odcieków</i> Oczyszczone ścieki będą kierowane do zbiornika odcieków i wykorzystywane do zraszania odpadów w bioreaktorach oraz zasilania układu scrubberów (nowoprojektowana instalacja), a ich nadmiar będzie odprowadzany do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu.</p> <p>Oczyszczanie ścieków przemysłowych z instalacji IPPC – realizującej proces: „Mechaniczno-biologiczne przetwarzanie odpadów” – będzie prowadzone z zastosowaniem następujących technik:</p> <ul style="list-style-type: none"> – wyrównanie (lit. a.), – adsorpcja (lit. d.), – strącanie (lit. f.), – odpędzanie (lit. k.), – koagulacja i flokulacja (lit. o.), – filtracja (lit. q.), – flotacja (lit. r.). <p>Prowadzący instalację nie zidentyfikował jako istotnych w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3 następujących substancji: arsen (As) i nikiel (Ni) (wskazane w Tabeli 6.2 w BAT 20 poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami mają zastosowanie, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3).</p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
	<p>Ścieki przemysłowe z instalacji IPPC (z części biologicznego przetwarzania odpadów) - wprowadzane w sposób „pośredni” do wód, tj. za pośrednictwem urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu - winny spełniać poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego ujęte w Tabeli 6.2 w BAT 20 w zakresie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kadm (Cd): 0,01 – 0,05 mg/l - Chrom (Cr): 0,01 – 0,15 mg/l - Miedź (Cu): 0,05 – 0,5 mg/l - Ołów (Pb): 0,05 – 0,1 mg/l - Rtęć (Hg): 0,5 – 5,0 µg/l (0,0005 – 0,005 mg/l) - Cynk (Zn): 0,1 – 1,0 mg/l. <p><u>Od 18 sierpnia 2022 r. zakład winien dotrzymywać poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT AELs) w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego (ścieków przemysłowych powstających w części biologicznej instalacji IPPC i wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu) – w zakresie wyżej wymienionych substancji zidentyfikowanych jako istotne w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3.</u></p>
BAT 35	<p><u>Od 18 sierpnia 2022 r. prowadzący instalację biologicznego przetwarzania odpadów (IPP) winien stosować wszystkie wymienione w BAT techniki:</u></p> <p>a) <i>Segregacja ścieków</i></p> <p>W ramach eksploatacji instalacji wyodrębnia się następujące strumienie ścieków i wód:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ścieki przemysłowe (zawierające większy ładunek substancji zanieczyszczających), tj. odcieki z bioreaktorów fazy intensywnej, odcieki z bioreaktorów dojrzewania, odcieki z łącznika pomiędzy halą kompostowania intensywnego, bioreaktorami dojrzewania, a stanowiskiem sit, odcieki z wiaty dojrzewania kompostu oraz boksów magazynowych magazynu odpadów wielkogabarytowych i odpadów z linii biologicznego przetwarzania odpadów – ujmowane są systemem kanalizacyjnym i gromadzone w zbiornikach na odcieki. Ścieki te przewidziane są do oczyszczania i recykulacji, a w przypadku nadmiaru - odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. - Ścieki przemysłowe (zawierające większy ładunek substancji zanieczyszczających), tj. ścieki technologiczne z płuczek systemu redukcji emisji do powietrza – ujmowane są systemem kanalizacyjnym i odprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. - Ścieki bytowe – ujmowane są zakładowym systemem kanalizacji, a następnie – w mieszaniu ze ściekami przemysłowymi - wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. - Wody opadowe i roztopowe – ujmowane są poprzez system kanalizacji deszczowej z rozdziałem na „czyste” (z dachów) i „brudne” (z powierzchni utwardzonych dróg, parkingów, placów manewrowych i składowych nie mających bezpośredniego kontaktu z odpadami), a następnie odprowadzane do zbiornika retencyjno-przeciwpożarowego. Wody opadowe „brudne” przed odprowadzeniem do zbiornika retencyjno-przeciwpożarowego podczyszczane są w separatorze substancji ropopochodnych zintegrowanym z osadnikiem. Cel zagospodarowania tych wód to zabezpieczenie wody na cele przeciwpożarowe. Nadmiar tych wód jest odprowadzany do rzeki Brynicy, na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym. <p>b) <i>Recykulacja wody</i></p>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów
	<p>Dla potrzeb instalacji, do zraszania odpadów w bioreaktorach, w pierwszej kolejności wykorzystywane są oczyszczone odcieki. Dopiero w przypadku ich braku wykorzystywana jest woda dostarczana z sieci wodociągowej innego podmiotu (z sieci miejskiej).</p> <p><i>c) Ograniczenie powstawania odcieków do minimum</i></p> <p>W celu ograniczenia powstania odcieków w procesie technologicznym optymalizowana jest zawartość wilgoci w odpadach. Podczas procesu wykonywany jest pomiar temperatury, który jest wskaźnikiem zaawansowania przebiegu procesu i na jego podstawie programowany jest cykl napowietrzania i nawilżania materiału.</p>

4) punkt 5. „W zakresie gospodarki odpadami” otrzymuje brzmienie:

„5. W zakresie gospodarki odpadami

W zakresie gospodarki odpadami do instalacji zastosowanie mają konkluzje BAT 2, BAT 4, BAT 5, BAT 11, BAT 22, BAT 24.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do przetwarzania odpadów
BAT 2	<p>MPGK Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach jest na etapie wdrażania:</p> <ul style="list-style-type: none"> – procedury charakterystyki odpadów i procedury poprzedzające ich odbiór, – procedury odbioru odpadów, – system śledzenia oraz wykazu odpadów w Zakładzie, – system zarządzania jakością odpadów z przetwarzania. <p>Przyjęty sposób postępowania z odpadami, a także ich magazynowanie zapewnia segregację odpadów.</p> <p>Na instalację przyjmowane są jedynie określone rodzaje odpadów innych niż niebezpieczne. Ponadto jakość przyjętych odpadów jest weryfikowana organoleptycznie oraz na podstawie informacji dostarczonych przez poprzedniego posiadacza, co ma na celu wykrycie wszelkich niepożądanych lub niebezpiecznych substancji i przedmiotów, które mogłyby utrudnić proces przetwarzania.</p> <p>Na terenie zakładu stosowane jest sortowanie odpadów.</p>
BAT 4	<p><i>A. Odpowiednia pojemność magazynowania.</i></p> <p>Pojemność miejsc magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania określona została w pozwoleniu zintegrowanym.</p> <p><i>B. Zoptymalizowane miejsca magazynowania odpadów.</i></p> <p>Instalacja jest obiektem istniejącym, niemniej miejsca magazynowania odpadów usytuowane zostały możliwie jak najdalej z technicznego i ekonomicznego punktu widzenia od cieku wodnego, którym jest rzeka Brynica; miejsca magazynowania usytuowane są w sposób minimalizujący zbędne postępowanie z odpadami na terenie zakładu (instalacja wybudowana została w sposób uwzględniający ciąg technologiczny przetwarzanych odpadów, tym samym wyeliminowano wielokrotne postępowanie z tymi samymi odpadami, a odległości przemieszczania odpadów zostały skrócone).</p> <p>Tym samym warunek zoptymalizowania miejsc magazynowania można uznać za spełniony.</p> <p><i>C. Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> – miejsca magazynowania odpadów są wyznaczone oraz oznakowane; sprzęt używany do załadunku, rozładunku jest sprawny oraz poddawany okresowym przeglądom oraz konserwacji, – odpady wrażliwe na warunki atmosferyczne są zabezpieczone przed takimi warunkami (np. odpady papieru magazynowane są pod wiatą, odpady paliwa

	<p>alternatywnego w specjalnie wybudowanych do tego celu magazynach; odpady niebezpieczne magazynowane są w magazynie odpadów niebezpiecznych),</p> <p>– sposób magazynowania w tym np. pojemniki dostosowane są do charakteru, właściwości oraz stanu fizycznego magazynowanych odpadów; odpady magazynowane są selektywnie, w sposób bezpieczny dla środowiska. Tym samym warunek bezpiecznej obsługi miejsca magazynowania można uznać za spełniony.</p> <p><i>D. Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi.</i></p> <p>Odpady niebezpieczne magazynowane są w magazynie odpadów niebezpiecznych wyposażonym w środki do zbierania ewentualnych rozlewów płynnych odpadów. Odpady gromadzone w szczelnych oznakowanych pojemnikach, odpornych na działanie gromadzonych w nich odpadów. Tym samym warunek wydzielenia obszaru do magazynowania i postępowania z odpadami niebezpiecznymi można uznać za spełniony.</p>
BAT 5	<p>Dla zakładu opracowano i wdrożono procedury postępowania i przemieszczania odpadów.</p> <p>Na terenie zakładu postępowaniem z odpadami, a także przemieszczaniem odpadów zajmuje się kompetentny personel. Każdy pracownik zostaje przeszkolony w zakresie bhp i p.poż, a także zapoznaje się z przyjętymi procedurami obowiązującymi na terenie Zakładu.</p> <p>Przemieszczanie odpadów dokumentowane jest na podstawie kart ewidencji odpadów oraz kart przekazania odpadów. Ponadto MPGK Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach jest w trakcie wdrażania programu komputerowego, który pozwoli na jeszcze bardziej szczegółowe dokumentowanie postępowania oraz przemieszczania odpadów.</p> <p>Na terenie zakładu przetwarzane są jedynie odpady stałe, inne niż niebezpieczne. Odpady magazynowane są w sposób ograniczający wpływ warunków atmosferycznych jak np. zamknięte lub zadaszone obiekty magazynowe, co ogranicza ilość powstających odcieków.</p> <p>Na terenie zakładu nie przetwarza się odpadów płynnych. Tym samym brak ryzyka dotyczącego ewentualnych wycieków związanych z magazynowaniem tego typu odpadów.</p> <p>Zbiorniki odcieków zabezpieczone są przez nadmiernym napełnieniem, co zapobiega ewentualnym wyciekom. Ponadto instalacje poddawane są regularnym przeglądom i konserwacji, co pozwala na zapobieganie, wykrywanie i ograniczanie ewentualnych wycieków.</p>
BAT 11	<p>Ilość przyjmowanych oraz wytwarzanych odpadów monitorowana jest na bieżąco zgodnie z obowiązującym prawem.</p> <p>Dla Zakładu prowadzona jest ewidencja odpadów przyjętych oraz wytworzonych w oparciu o karty ewidencji oraz karty przekazania odpadów.</p> <p>Masa poszczególnych odpadów określana jest na podstawie legalizowanych wag. MPGK Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach sporządza roczne sprawozdanie o wytwarzanych odpadach oraz o gospodarowaniu odpadami i przesyła je do Marszałka Województwa w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.</p>
BAT 22	<p>Działalność instalacji w 100% związana jest z przetwarzaniem odpadów. W ramach procesów przetwarzania wytwarzane jest paliwo alternatywne RDF, które może zastąpić kopalne źródła energii np. w cementowniach, elektrociepłowniach; środek poprawiający właściwości gleby, który może zastąpić inne nawozy, a także wysortowywane są odpady, które mogą być wykorzystane zamiast innych materiałów jak np. tworzywo sztuczne, papier i tektura, itp.</p> <p>W celu uzyskania wymaganych parametrów wytwarzanego paliwa alternatywnego RDF wykorzystywane są odpady stanowiące wysokokaloryczny wsad.</p>
BAT 24	<p>W ramach Planu zarządzania pozostałościami uwzględniono ponowne wykorzystanie opakowań takich jak np. palety. Opakowania wykorzystywane mogą być do ponownego przechowywania, jeżeli są w dobrym stanie i czyste.</p>



III. W części III decyzji „Gospodarka odpadami”:

- 1) w punkcie 1. „Wytwarzanie odpadów”, podpunkt 1.1. „Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku” otrzymuje brzmienie:

„1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku.

1.1.1. Odpady wytwarzane w ramach procesu mechanicznego przetwarzania odpadów na linii sortowniczej odpadów komunalnych (proces odzysku R12).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	15 01 04	Opakowania z metali	2 000,00
2.	16 01 03	Zużyte opony	200,00
3.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,00
4.	19 12 03	Metale nieżelazne	200,00
5.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	60 000,00
6.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja podsitowa < 80 mm	65 000,00
7.	ex19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja nadsitowa > 80 mm	50 000,00

Podane ilości poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesach mechanicznego przetwarzania są wielkościami maksymalnymi. Łączna maksymalna ilość odpadów wytwarzanych nie przekroczy 100 000 Mg/rok.

1.1.2. Odpady wytwarzane w ramach procesu mechanicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów na linii doczyszczania odpadów selektywnie zebranych wraz z obróbką wstępną odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania (proces odzysku R12).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10 000,00
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10 000,00
3.	15 01 04	Opakowania z metali	5 000,00
4.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	3 000,00
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000,00
6.	19 12 01	Papier i tektura	8 000,00
7.	19 12 02	Metale żelazne	2 000,00
8.	19 12 03	Metale nieżelazne	2 000,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
9.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	2 000,00
10.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	10 000,00
11.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	10 000,00

Podane ilości poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesach mechanicznego przetwarzania są wielkościami maksymalnymi. Łączna maksymalna ilość odpadów wytworzonych nie przekroczy 65 000 Mg/rok.

1.1.3. Odpady wytwarzane w procesie unieszkodliwiania odpadów D8 (stabilizacja tlenowa) – linia biologicznego przetwarzania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	35 000,00
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	52 000,00*

* uwzględniono ubytek masy odpadów poddawanych procesowi stabilizacji tlenowej na poziomie 20%

1.1.4. Odpady wytwarzane w procesie unieszkodliwiania odpadów D8 (biosuszenie).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	50 000,00

1.1.5. Odpady wytwarzane w wyniku biologicznego przetwarzania odpadów na linii kompostowania selektywnie zebranych bioodpadów – proces odzysku R3.

Podstawowym założeniem technologicznym procesu kompostowania jest wytwarzanie gotowego produktu – organicznego środka poprawiającego właściwości gleby o nazwie „Kompovit”. W związku z powyższym uzyskano decyzję Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr G-757/18 z 13 czerwca 2018 r, pozwalającą na wprowadzenie do obrotu ww. środka.

Przedmiotowy produkt został przebadany przez Instytut Ogrodnictwa, Instytut Medycyny Wsi, Instytut Ochrony Środowiska – Państwowy Instytut Badawczy, Państwowy Instytut Weterynaryjny oraz Instytut Technologiczno-Przyrodniczy. Wykonane badania przyczyniły się do ustalenia granicznych właściwości fizyko-chemicznych „Kompovitu” oraz potwierdziły jego przydatność do stosowania w uprawie roślin ozdobnych i trawników, na użytkach zielonych, na gruntach zdegradowanych oraz do poprawy struktury gleby (ww. dokumenty załączono do niniejszego wniosku).

Zgodnie z decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr G-757/18 z dnia 13.06.2018 r, wprowadzenie do obrotu środka poprawiającego właściwości gleby o nazwie „Kompovit” jest możliwe jedynie w razie dotrzymania określonych w ww. decyzji parametrów w zakresie granicznej zawartości azotu, fosforu, potasu i substancji organicznej:

- zawartość azotu (N) ogółem, co najmniej 1% (m/m),
- zawartość fosforu w przeliczeniu na P₂O₅, co najmniej 0,2 % (m/m),
- zawartość potasu w przeliczeniu na K₂O, co najmniej 1 % (m/m),

- substancja organiczna co najmniej 20% (sm),
- postać: stała, ziemista.

W przypadku niezyskania materiału o ww. parametrach w wyniku kompostowania odpadów powstawać będą odpady o kodzie ex 19 05 03 – *Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z bioodpadów zbieranych selektywnie.*

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	ex 19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (wtrącenia: szkło, tworzywa sztuczne itp.)	1 500,00
2.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	1 500,00
3.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z selektywnie zebranych bioodpadów	11 000,00*

*odpad jest wytwarzany jedynie w przypadku niezyskania przez produkt kompostowania parametrów granicznych wyznaczonych decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr G-757/18 z dnia 13.06.2018 r. dla możliwości wprowadzania do obrotu środka poprawiającego właściwości gleby.

Łączna maksymalna ilość odpadów wytwarzanych w ramach procesu biologicznego przetwarzania odpadów przez kompostowanie (proces odzysku R3) – 11 000 Mg/rok.

1.1.6. Odpady przewidywane do wytworzenia w związku z funkcjonowaniem i obsługą instalacji w tym kontenerowej oczyszczalni ścieków, w ramach bieżącej eksploatacji instalacji maszyn i urządzeń.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	2,00
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,00
3.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,20
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,50
5.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	12,5
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,14
2.	16 01 03	Zużyte opony	15,00
3.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	5,00
4.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,00
5.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	15,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
6.	17 04 02	Aluminium	10,00
7.	17 04 05	Żelazo i stal	20,00
8.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	5,00
9.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych niż wymienione w 19 08 13	12,5

- 2) w punkcie 1. „Wytwarzanie odpadów”, podpunkt 1.2. „Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz sposobu ich zagospodarowania” otrzymuje brzmienie:

„1.2. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz sposobu ich zagospodarowania.

Odpady niebezpieczne:

13 01 13* – Inne oleje hydrauliczne.

Są to odpady w postaci przetworzonych olejów hydraulicznych, powstające w wyniku wymiany olejów w eksploatowanych urządzeniach instalacji. Jest to substancja smarna, której podstawowym składnikiem, w około 99%, jest ropa naftowa oraz tak zwany olej bazowy niespecyfikowany, a 1% stanowią dodatki wzbogacające, nadające specjalne właściwości. Olej hydrauliczny jest używany jako medium robocze w napędach hydraulicznych i układach tłumiących. Odpad ten charakteryzuje się właściwościami powodującymi, że jest klasyfikowany jako odpad niebezpieczny: łatwopalny, działający drażniąco na skórę i powodujący uszkodzenie oczu, ekotoksyczny.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

13 02 08* – Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.

Są to odpady w postaci przetworzonych olejów silnikowych, przekładniowych i smarowych z urządzeń technicznych, niezbędnych do funkcjonowania instalacji, głównie w celu zmniejszenia tarcia i chłodzenia współpracujących części oraz ochrony elementów metalowych przed korozją. Jest to mieszanina wyjściowych olejów bazowych, zawierających węglowodory aromatyczne i alifatyczne, zanieczyszczonych substancjami przedostającymi się do oleju w wyniku pracy urządzenia. Zawierają związki różnych metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych), związki fosforu, siarki, arsenu, chlorowcopochodne, powstające z dodatków uszlachetniających, produkty starzenia i rozkładu, w tym z wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych. Odpad ten charakteryzuje się właściwościami powodującymi, że jest klasyfikowany jako odpad niebezpieczny: łatwopalny, działający drażniąco na skórę i powodujący uszkodzenie oczu, ekotoksyczny.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

16 01 07* – Filtry olejowe.

Odpad ma postać bibuły filtracyjnej na bazie włókien celulozowych, impregnowanych specjalnymi żywicami fenolowymi lub epoksydowymi, nasączonej olejem. W zależności od przeznaczenia,

wkład filtracyjny (przegrody porowate) może być wykonany z papieru, tektury, bibuły, tkaniny, ceramiki, ziemi krzemkowej, węgla, siatki metalowej, spieków metali itp. Odpad ten stanowią będą filtry olejowe, stosowane w urządzeniach i maszynach. Przegrody filtracyjne z bibuły - celuloza, zawiera węglowodory ropopochodne, krzemionkę. Odpad ten charakteryzuje się właściwościami powodującymi, że jest klasyfikowany jako odpad niebezpieczny: łatwopalny, ekotoksyczny. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

16 02 13* – Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.

Są to odpady w postaci urządzeń elektronicznych, sprzętu elektronicznego, do których należy sprzęt komputerowy, urządzenia radiowe i telewizyjne oraz sprzęt łączności, które powstają w wyniku eksploatacji instalacji oraz w wyniku sortowania w sortowni. Jest to mieszanina różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła (w tym szkło ołowiowe, barowe, strontowe przede wszystkim w kineskopach), gumy, papieru, ebonit, drewna. Występują również pewne ilości metali szlachetnych. Pod względem wagowym dominują metale i tworzywa sztuczne.

W odpadach sprzętu elektronicznego znajdują się również substancje niebezpieczne takie jak metale ciężkie, szczególnie rtęć, kadm, ołów, chrom sześciowartościowy lub środki zmniejszające palność np. polibromowane bifenyle PBB i polibromowany difenyleter PBDE. Odpad ten charakteryzuje się właściwościami powodującymi, że jest klasyfikowany jako odpad niebezpieczny: może działać drażniąco na skórę i powodować uszkodzenie oczu, może działać toksycznie na narządy docelowe, tym w wyniku aspiracji, działać szkodliwie na rozrodczość, jest ekotoksyczny.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

19 08 13* – Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych.

Odpad wytworzony w procesach oczyszczania ścieków w kontenerowej oczyszczalni ścieków. Odpad składa się głównie ze związków metali ciężkich (As, Cu, Pb, Ni, Fe, Zn), siarczanów i chlorków.

Odpad ten charakteryzuje się właściwościami powodującymi, że jest klasyfikowany jako odpad niebezpieczny: może działać drażniąco na skórę i powodować uszkodzenie oczu, może działać toksycznie na narządy docelowe, tym w wyniku aspiracji, działać szkodliwie na rozrodczość, jest ekotoksyczny.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

Odpady inne niż niebezpieczne:

15 01 01 - Opakowania z papieru i tektury.

Odpady w postaci opakowań z papieru i tektury jak np. karton, tektura falista, itp. Odpady są wytwarzane w wyniku sortowania odpadów opakowaniowych, pochodzących z selektywnej zbiórki oraz ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych.

Głównymi składnikami odpadów są: celuloza oraz lignina z dodatkiem wypełniaczy i barwników. Są to odpady ulegające biodegradacji, o średniej wartości opałowej.

Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

15 01 02 - Opakowania z tworzyw sztucznych.

Odpady w postaci opakowań z tworzyw sztucznych jak np. butelki PET. Odpady są wytwarzane w wyniku sortowania odpadów opakowaniowych, pochodzących z selektywnej zbiórki oraz ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych.

Głównymi składnikami tych odpadów są: polietylen, polipropylen, poliuretan, poliester, polimery syntetyczne i węgiel (sadza), o właściwościach niewykazujących zagrożenia dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

15 01 04 - Opakowania z metali.

Są to odpady w postaci puszek stalowych, aluminiowych i innych opakowań metalowych (np. beczki), powstające w wyniku sortowania w sortowni mechaniczno-ręcznej odpadów opakowaniowych, pochodzących z selektywnej zbiórki oraz ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych, a także opakowania po środkach, częściach zamiennych itp. związanych z funkcjonowaniem instalacji. Skład tych odpadów to metale żelazne i nieżelazne, o właściwościach nie wykazujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

15 01 05 - Opakowania wielomateriałowe.

Są to odpady w postaci np. tetrapaków, powstające w wyniku sortowania odpadów pochodzących z selektywnej zbiórki oraz ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych. Skład tych odpadów to: papier, tworzywa sztuczne, aluminium.

Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

15 01 07 - Opakowania ze szkła.

Odpady w postaci opakowań ze szkła, jak np. butelki, słoiki, itp. Odpady są wytwarzane w wyniku sortowania odpadów opakowaniowych, pochodzących z selektywnej zbiórki oraz ze strumienia zmieszanych odpadów komunalnych. Głównym składnikiem odpadów jest krzemionka. Barwę szkła nadają różne pozostałe składniki, zawierające związki manganu, niklu, żelaza, chromu o właściwościach obojętnych.

Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

16 01 03 - Zużyte opony (z wyłączeniem opon z pojazdów samochodowych).

Są to odpady w postaci zużytych opon, powstające w wyniku wymiany zużytego ogumienia w różnych pojazdach i maszynach kołowych, niezbędnych do funkcjonowania instalacji, a także w związku z wytwarzaniem odpadów na linii do przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. Skład tych odpadów to metale żelazne i nieżelazne, guma, kauczuk, włókna naturalne i sztuczne o właściwościach palnych, nie powodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

16 02 14 - Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 13 (zużyty sprzęt komputerowy).

Są to odpady w postaci urządzeń elektronicznych, do których należy sprzęt komputerowy, urządzenia radiowe i telewizyjne oraz sprzęt łączności, które powstają w wyniku eksploatacji instalacji oraz powstałe w wyniku sortowania na sortowni. Jest to mieszanina różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy, papieru, ebonitu, drewna. W odpadach sprzętu elektronicznego nie znajdują się substancje niebezpieczne, jak i metale ciężkie. Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

16 02 16 - Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15.

Są to odpady w postaci zużytych tonerów drukarskich, powstające w wyniku wymiany materiałów eksploatacyjnych w urządzeniach drukujących, związanych z funkcjonowaniem instalacji oraz powstałe w wyniku sortowania w sortowni. Skład tych odpadów to metale żelazne i nieżelazne, węgiel, tworzywa sztuczne takie jak: polipropylen, polistyren, poliuretany i poliestry. Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

17 02 03 - Tworzywa sztuczne.

Są to odpady wysegregowane ze strumienia odpadów w procesie sortowania manualnego (tworzywa sztuczne stałe oraz palne, głównie: PP, PE, PET, PS, PVC). Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

17 04 02 – Aluminium.

Są to odpady w postaci elementów z metali nieżelaznych, powstające z wyeksploatowanych maszyn i urządzeń. Skład tych odpadów to aluminium o właściwościach nie powodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

17 04 05 - Żelazo i stal.

Są to odpady w postaci elementów z żelaza i stali, powstające z wyeksploatowanych maszyn i urządzeń, a także odpady wytworzone w procesie przetwarzania odpadów. Skład tych odpadów to stop żelaza z węglem o właściwościach nie powodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska. Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

17 04 11 - Kable inne niż wymienione w 17 04 10.

Są to odpady w postaci zużytych kabli, w skład których wchodzi elementy metalowe oraz tworzywa sztuczne, stanowiące części urządzeń. Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

ex 19 05 01 - Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych.

Są to odpady z kompostowni, powstające w wyniku biologicznego przetwarzania bioodpadów zebranych selektywnie. Skład tych odpadów to substancje organiczne i nieorganiczne takie jak: drewno, szkło, tworzywa sztuczne.

Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Kierowane będą ponownie do procesu kompostowania lub przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

19 05 01 - nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych.

Są to zmieszane odpady komunalne lub podobne odpady, wstępnie przetworzone mechanicznie, po procesie biosuszenia, przewidziane do dalszego przetwarzania na linii mechanicznego przetwarzania odpadów, w ramach instalacji. Skład tych odpadów to przede wszystkim: tworzywa sztuczne, opakowania wielomateriałowe, metale żelazne i nieżelazne, drewno, szkło, frakcja mineralna.

Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Kierowane będą na linię mechanicznego przetwarzania z węzłem wytwarzania odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

19 05 02 - Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego.

Są to odpady powstające w wyniku biologicznego przetwarzania. Skład tych odpadów to substancje organiczne o właściwościach nie powodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

19 05 03 - Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania).

Są to odpady w postaci kompostu nie odpowiadającego wymaganiom, powstające w wyniku biologicznego przetwarzania. Skład tych odpadów to substancje organiczne i nieorganiczne, o właściwościach nie powodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska (*N, P₂O₅, K₂O, CaO, MgO, krzemiany, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PS, PVC), humusy, hemiceluloza, resztki materii org., szkło, stałe, niepalne*). Odpad powstanie po przesianiu na sicie o wielkości oczek do 20 mm odpadu o kodzie 19 05 99.

Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

ex 19 05 03 - Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nie nadający się do wykorzystania) [wytworzony w wyniku biologicznego przetwarzania odpadów poprzez kompostowanie].

Są to odpady powstające w wyniku biologicznego przetwarzania odpadów. Kompost z odpadów selektywnie zebranych ulegających biodegradacji, który nie spełnia wymagań dla nawozu organicznego lub środków wspomagających uprawę roślin.

Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne.

Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

19 05 99 - Inne niewymienione odpady.

Są to odpady wytwarzane w procesach biologicznego przetwarzania odpadów. Skład tych odpadów to substancje organiczne i nieorganiczne o właściwościach nie powodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska (*N, P₂O₅, K₂O, CaO, MgO, celuloza, krzemiany, tworzywa sztuczne (głównie PP, PE, PET, PS, PVC), humusy, hemiceluloza, resztki materii organiczne, metale żelazne i nieżelazne szkło, stałe, niepalne*).

Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

19 08 14 - Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13.

Odpad wytworzony w procesach oczyszczania ścieków w kontenerowej oczyszczalni ścieków. Osad składa się głównie ze związków siarki, związków amonowych, zawiesiny. Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

19 12 01 - Papier i tektura.

Są to odpady w postaci papieru lub tektury, powstające w wyniku sortowania odpadów. Skład tych odpadów to celuloza o właściwościach nie wywołujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, biodegradowalne. Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

19 12 02 - Metale żelazne.

Są to odpady w postaci elementów z żelaza i stali, powstające w wyniku sortowania odpadów (wydzielone ze zmieszanych odpadów komunalnych, za pomocą separatora metali żelaznych).

Skład tych odpadów to stal, tj. stop żelaza z węglem, o właściwościach niepowodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

19 12 03 - Metale nieżelazne.

Są to odpady w postaci elementów z miedzi, brązu, mosiądzu, aluminium, ołowiu, cynku, cyny, powstające w wyniku sortowania odpadów. Skład tych odpadów to aluminium, cyna, cynk miedź, ołów, o właściwościach, niepowodujących bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.

Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

19 12 07 - Drewno inne niż wymienione w 19 12 06.

Są to odpady w postaci drewna nie opakowaniowego, powstające w wyniku sortowania odpadów. Skład tych odpadów to głównie drewno o właściwościach palnych, niepowodujących zagrożenia dla środowiska.

Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne).

Odpady powstałe w wyniku przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz odpadów selektywnie zebranych po separatorach optycznych i po rozdrobnieniu na rozdrabniarce. Charakteryzują się wysoką kalorycznością. Skład tych odpadów to celuloza, lignina i polimery oraz tworzywa sztuczne takie jak: polietylen, polipropylen, poliuretany, poliestry o właściwościach palnych, nie powodujących zagrożenia dla środowiska.

Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania odbiorcom, posiadającym stosowne zezwolenia.

ex 19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11— frakcja podsitowa < 80 mm.

Są to odpady ulegające biodegradacji, powstające w wyniku mechanicznej obróbki odpadów - frakcja podsitowa < 80 mm. Skład tych odpadów to substancje organiczne i nieorganiczne o właściwościach nie powodujących zagrożenia dla środowiska.

Frakcja ulegająca biodegradacji wydzielona ze zmieszanych odpadów komunalnych - zmieszane odpady kuchenne, popioły, piasek, niewielkie kamienie, drobne szkło, tworzywa sztuczne, papier, metale.

Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Odpady, w zależności od właściwości (kaloryczność, stopień zanieczyszczenia, zawartość frakcji niepalnych) mogą zostać przekazane do odzysku odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia, jako komponent odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania lub unieszkodliwione na kwaterze składowiska.

ex 19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 — frakcja nadsitowa > 80 mm.

Są to odpady będące frakcją nadsitową, powstające w wyniku mechanicznej obróbki odpadów - frakcja nadsitowa > 80 mm. Skład tych odpadów to substancje organiczne i nieorganiczne o właściwościach nie powodujących zagrożenia dla środowiska.

Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne. Odpady, w zależności od właściwości (kaloryczność, stopień zanieczyszczenia, zawartość frakcji niepalnych) mogą zostać przekazane do odzysku odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia, jako komponent odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania lub unieszkodliwione na kwaterze składowiska.

19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 — frakcja resztkowa z procesu doczyszczania odpadów selektywnie zebranych.

Są to odpady powstające w wyniku mechanicznej obróbki odpadów selektywnie zebranych. Skład tych odpadów to celuloza, lignina i polimery oraz tworzywa sztuczne takie jak: polietylen, polipropylen, poliuretany, poliestry o właściwościach palnych, nie powodujących zagrożenia dla środowiska.

Odpady nie posiadają właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne.

Odpady wykorzystywane są jako dodatek do procesu wytwarzania odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.”

3) w punkcie 1. „Wytwarzanie odpadów”, podpunkt 1.4. „Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów” otrzymuje brzmienie:

„1.4. Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

Sposób magazynowania odpadów wytworzonych będzie uzależniony od ich charakteru, właściwości oraz stanu fizycznego. Wszystkie odpady magazynowane będą selektywnie, w sposób bezpieczny dla środowiska. Wytworzone odpady niebezpieczne magazynowane będą w szczelnych, oznakowanych pojemnikach, odpornych na działanie gromadzonych w nich odpadów. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych wyposażone będzie w środki niezbędne do zbierania ewentualnych rozlewów płynnych odpadów. Odpady inne niż niebezpieczne, w zależności od swoich właściwości i stanu fizycznego, magazynowane będą w opisanych pojemnikach, beczkach lub luzem w wyznaczonych miejscach. Pomieszczenie magazynowe jest odpowiednio oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

Odpady o kodzie 15 01 01 i 19 12 01 są magazynowane luzem lub w belach w wyznaczonych i opisanych miejscach i boksach w hali B sortowni oraz w starej sortowni – hala i wiata.

Odpady o kodzie 15 01 02 są magazynowane luzem lub w belach w opisanych boksach i w wyznaczonych miejscach w hali B sortowni, w starej sortowni – wiata i w wyznaczonym boksie na terenie punktu demontażu odpadów wielkogabarytowych.

Odpady o kodzie 15 01 04 są magazynowane luzem w wyznaczonych i opisanych boksach zlokalizowanych na terenie starej sortowni – wiata i punktu demontażu odpadów wielkogabarytowych oraz w kontenerach ustawionych w hali B sortowni i hali technologicznej.

Odpady o kodzie 15 01 05 są magazynowane luzem lub w belach w opisanych boksach i w wyznaczonych miejscach w hali B sortowni oraz w starej sortowni – wiata.

Odpady o kodzie 15 01 07 są magazynowane luzem w wyznaczonym i opisanym boksie znajdującym się w punkcie demontażu odpadów wielkogabarytowych oraz w opisanym kontenerze i opisanych pojemnikach ustawionych w hali B sortowni.

Odpady o kodzie 16 01 03 są magazynowane luzem, w wyznaczonym miejscu oraz w kontenerze w punkcie demontażu odpadów wielkogabarytowych oraz w wyznaczonych miejscach hali technologicznej i starej sortowni – hala.

Odpady o kodach 16 02 14, 16 02 16, 17 02 03, 17 04 02, 17 04 05 i 17 04 11 są magazynowane luzem lub w opisanych pojemnikach, w wyznaczonych miejscach „starej sortowni” – hala.

Odpady o kodzie 19 12 02 są magazynowane w oznakowanych pojemnikach i kontenerach oraz w wyznaczonych boksach w hali B i D sortowni, w hali technologicznej i w punkcie demontażu odpadów wielkogabarytowych.

Odpady o kodzie 19 12 03 są magazynowane w oznakowanych pojemnikach i kontenerach w wyznaczonych miejscach zlokalizowanych na terenie hali B i D sortowni oraz hali technologicznej.

Odpady o kodzie 19 12 07 są magazynowane w opisanym pojemniku znajdującym się w hali B sortowni.

Odpady o kodzie 19 12 10 są magazynowane luzem w oznakowanych boksach, znajdujących się w hali technologicznej i w magazynie paliwa oraz w hali C sortowni.

Odpady o kodzie ex 19 12 12 (frakcja podsitowa < 80 mm) są magazynowane luzem w oznakowanym boksie buforowym w hali kompostowni.

Odpady o kodzie ex 19 12 12 (frakcja nadsitowa > 80 mm) są magazynowane w opisanych kontenerach, ustawianych na zewnątrz hali technologicznej.

Odpady o kodzie 19 12 12 są magazynowane w wyznaczonych boksach hali A i B oraz w opisanych kontenerach w hali D sortowni.

Odpady o kodzie 19 05 99 magazynowane są w oznakowanym „boksie wytworzonych na linii biologicznego przetwarzania odpadów odpadu 19 05 99” luzem z przykryciem plandeką lub w kontenerach przykrytych plandeką.

Odpady o kodzie 19 05 03 magazynowane są w oznakowanym „boksie wytworzonych na linii biologicznego przetwarzania odpadów odpadu 19 05 03” luzem z przykryciem plandeką lub w kontenerach przykrytych plandeką.

Odpady o kodzie ex 19 05 03 magazynowane są luzem w wyznaczonym boksie na linii przesiewania kompostu, w magazynie zimowym kompostu oraz w wyznaczonym i oznakowanym miejscu pod murem na terenie kompostowni.

Odpady o kodach ex 19 05 01 i 19 05 02 magazynowane są w pojemnikach i kontenerach na linii przesiewania kompostu.

Odpady o kodach 13 01 13*, 13 02 08*, 16 01 07* i 16 02 13* są magazynowane z zachowaniem przepisów szczegółowych w tym zakresie, w opisanych beczkach i pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych.

Odpady o kodach 19 08 13* i 19 08 14 są magazynowane zamiennie, selektywnie, z zachowaniem przepisów szczegółowych w tym zakresie, w oznakowanym pojemniku ustawionym w magazynie odpadów niebezpiecznych. Magazynowanie prowadzone będzie w sytuacji wytworzenia danego rodzaju odpadu i gdy nie będzie możliwe bezpośrednie skierowanie odpadu do dalszego przetwarzania poza instalacjami objętymi pozwoleniem.”

- 4) w punkcie 2. „Przetwarzanie odpadów”, nazwa punktu 2.1. „Sortownia odpadów komunalnych” otrzymuje brzmienie: „2.1. Część mechaniczna instalacji”,
- 5) w punkcie 2. „Przetwarzanie odpadów”, w punkcie 2.1. „Część mechaniczna instalacji”, podpunkt 2.1.1. otrzymuje nowe brzmienie:

„2.1.1. Linia sortownicza odpadów komunalnych (proces odzysku R12).

R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 załącznika do ustawy o odpadach.

A. Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do mechanicznego przetwarzania na linii sortowniczej odpadów komunalnych (proces odzysku R12).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	2 000,00
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	3 000,00
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3 000,00
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	2 000,00



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
5.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2 000,00
6.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	50 000,00
7.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	5 000,00
8.	19 12 08	Tekstylia	1 000,00
9.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	15 000,00
10.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	1 000,00
11.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	100 000,00
12.	20 03 99	Odpady komunalne niewymienione w innych podgrupach	5 000,00

Podane ilości poszczególnych rodzajów odpadów przeznaczonych do przetwarzania w procesach mechanicznego przetwarzania są wielkościami maksymalnymi. Łączna maksymalna ilość odpadów przeznaczonych do przetwarzania nie przekroczy 100 000 Mg/rok.

B. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w ramach procesu mechanicznego przetwarzania na linii sortowniczej odpadów komunalnych (proces odzysku R12).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	15 01 04	Opakowania z metali	2 000,00
2.	16 01 03	Zużyte opony	200,00
3.	19 12 02	Metale żelazne	1 000,00
4.	19 12 03	Metale nieżelazne	200,00
5.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	60 000,00
6.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja podsitowa < 80 mm	65 000,00
7.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja nadsitowa > 80 mm	50 000,00

Podane ilości poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do wytwarzania w procesach mechanicznego przetwarzania są wielkościami maksymalnymi.

Łączna maksymalna ilość odpadów wytwarzanych nie przekroczy 100 000 Mg/rok."

6) w punkcie 2. „Przetwarzanie odpadów”, podpunkt 2.2. „Biologiczne przetwarzanie odpadów” otrzymuje brzmienie:

„2.2. Biologiczne przetwarzanie odpadów.

2.2.1. Linia do biologicznego przetwarzania w procesie unieszkodliwiania D8 (stabilizacja tlenowa).

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

A. Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do biologicznego przetwarzania w procesie unieszkodliwiania D8.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja podsitowa < 80 mm	65 000,00
2.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	15 000,00

Łącznie maksymalna ilość odpadów poddawana procesowi biologicznego przetwarzania poprzez stabilizację tlenową i biosuszenie (proces unieszkodliwiania D8) – 65 000 Mg/rok.

B. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w procesie biologicznego przetwarzania odpadów poprzez stabilizację tlenową w procesie unieszkodliwiania odpadów D8.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	35 000,00
2.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	52 000,00

* Uwzględniono ubytek masy odpadów poddawanych procesowi stabilizacji tlenowej na poziomie 20%.

Łącznie maksymalna ilość odpadów wytwarzanych w ramach procesu biologicznego przetwarzania poprzez stabilizację tlenową (proces unieszkodliwiania D8) – 52 000 Mg/rok.

2.2.2. Linia do biologicznego przetwarzania–biosuszenie – proces unieszkodliwiania D8.

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

A. Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do biologicznego przetwarzania - biosuszenie – proces unieszkodliwiania D8.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	ex 19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 – frakcja nadsitowa > 80 mm	50 000,00
2.	20 03 01	Niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne	50 000,00

Łącznie maksymalna ilość odpadów poddawana procesowi biologicznego przetwarzania poprzez biosuszenie (proces unieszkodliwiania D8) – 50 000 Mg/rok.

B. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w ramach procesu biologicznego przetwarzania odpadów poprzez biosuszenie (proces unieszkodliwiania D8)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych	50 000,00

2.2.3. Linia kompostowania selektywnie zebranych bioodpadów – proces odzysku R3.

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

A. Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do kompostowania (proces odzysku R3).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	20 01 08	Odpady kuchenne ulegające biodegradacji	10 000,00
2.	20 02 01	Odpady ulegające biodegradacji	13 500,00
3.	20 03 02	Odpady z targowisk	2 000,00

Łącznie maksymalna ilość odpadów poddawanych procesowi biologicznego przetwarzania przez kompostowanie (proces odzysk R3) – 13 500 Mg/rok.

B. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w ramach procesu biologicznego przetwarzania odpadów poprzez kompostowanie (proces odzysku R3).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	ex 19 05 01	Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych (wtrącenia: szkło, tworzywa sztuczne itp.)	1 500,00
2.	19 05 02	Nieprzekompostowane frakcje odpadów pochodzenia zwierzęcego i roślinnego	1 500,00
3.	ex 19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z bioodpadów zbieranych selektywnie	11 000,00

** odpad o kodzie ex 19 05 03 jest wytwarzany jedynie w przypadku nieuzyskania przez produkt kompostowania parametrów granicznych wyznaczonych decyzją Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi nr G-757/18 z 13.06.2018 r. dla możliwości wprowadzania do obrotu środka poprawiającego właściwości gleby.*

Łączna maksymalna ilość odpadów wytwarzanych w ramach procesu biologicznego przetwarzania odpadów przez kompostowanie (proces odzysku R3) – 11 000 Mg/rok."

- 7) punkt 3. „Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia” otrzymuje brzmienie:

„3. Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia.

W ramach instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym prowadzone są procesy przetwarzania odpadów z wykorzystaniem metod:

- R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie 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.

3.1. Część mechaniczna instalacji.

3.1.1. Mechaniczne przetwarzanie odpadów na linii sortowniczej odpadów komunalnych.

a) Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów:

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzana jest na linii sortowniczej odpadów komunalnych, której charakterystyka przedstawiona została w punkcie I.3.1. decyzji, w ramach instalacji Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów przy ul. Milowickiej 7a w Katowicach.

Odpady wymienione w punkcie III.2.1.1. lit. A decyzji przetwarzane są w procesie odzysku R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11.

b) Rodzaje i ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesu przetwarzania

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania na linii sortowniczej odpadów komunalnych określa punkt III.2.1.1. lit. A decyzji.

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu przetwarzania na linii sortowniczej odpadów komunalnych określa punkt III.2.1.1. lit. B decyzji.

c) Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji

Wykorzystywanie mocy przerobowej instalacji dla procesu mechanicznego przetwarzania odpadów, na linii sortowniczej odpadów komunalnych wynosi do 100 000 Mg/rok.

d) Opis procesu technologicznego

Odpady komunalne zmieszane kierowane są do hali przyjęć odpadów i umieszczane w zasobnikach (bunkrach). Z nich, za pomocą obrotowego chwytaka zainstalowanego na suwnicy, trafiają na dwa przenośniki płytowe, którymi transportowane są do hali przetwarzania. Odpady z przenośników trafiają do rozdrabniacza wstępnego, który rozdrabnia odpad do wielkości ok. 300 mm. Odpady mogą też być ładowane do zasobnika rozdrabniacza wstępnego za pomocą ładowarki. Znajdująca się obok rozdrabniacza wstępnego nadawa wibracyjna pozwala na alternatywny załadunek odpadów nie wymagających wstępnego rozdrobnienia. Pod rozdrabniaczem wstępnym usytuowany jest przenośnik transportujący frakcję < 80 mm z linii doczyszczania odpadów selektywnie zebranych, który podaje ją na zbiorczy przenośnik wyprowadzający rozdrobnione odpady z rozdrabniacza wstępnego. Rozdrobnione do postaci < 300 mm odpady (oraz frakcja < 80 mm z linii doczyszczania odpadów selektywnie zebranych) kierowane są pod separator metali żelaznych, a następnie na sito wibracyjne o średnicy otworów 80 mm, rozdzielające odpady na frakcję drobną < 80 mm oraz frakcję > 80 mm. Frakcja drobna < 80 mm (pod kodem ex 19 12 12) kierowana jest pod separator metali nieżelaznych i dalej, przenośnikiem rurowym transportowana jest do części biologicznej instalacji. Wydzielone metale żelazne i nieżelazne trafiają do kontenerów, a następnie do boksów magazynowych.

Fracja > 80 mm skierowana zostaje przez układ przenośników taśmowych do separatora powietrznego, celem rozdzielenia strumienia na wysokokaloryczną frakcję lekką i frakcję ciężką. Frakcja lekka, po przejściu przez separator metali żelaznych, trafia do rozdrabniacza końcowego celem finalnego rozdrobnienia, skąd, jako odpady przeznaczone do termicznego przekształcania pod kodem 19 12 10, kierowana jest przenośnikiem rurowym do magazynu paliwa. Frakcja ciężka gromadzona jest w kontenerach, skąd transportowana jest do dalszego przetwarzania (pod kodem ex 19 12 12).

3.1.2. Mechaniczne przetwarzanie odpadów na linii doczyszczania odpadów selektywnie zebranych wraz z obróbką wstępną odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania.

a) Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów.

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona jest na linii doczyszczania odpadów selektywnie zebranych wraz z obróbką wstępną odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania, której charakterystyka przedstawiona została w punkcie I.3.1. decyzji, w ramach instalacji Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów przy ul. Milowickiej 7a w Katowicach. Odpady wymienione w punkcie III.2.1.1. lit. A decyzji przetwarzane są w procesie odzysku R12 – Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 załącznika do ustawy o odpadach.

b) Rodzaje i ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesu przetwarzania.

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania na linii doczyszczania odpadów selektywnie zebranych wraz z obróbką wstępną odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania stanowi punkt III.2.1.1. lit. A decyzji.

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu przetwarzania na linii doczyszczania odpadów selektywnie zebranych wraz z obróbką wstępną odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania stanowi punkt III.2.1.1. lit. B decyzji.

c) Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji.

Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji dla procesu mechanicznego przetwarzania odpadów na linii doczyszczania odpadów selektywnie zebranych wraz z obróbką wstępną odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania wynosi do 65 000 Mg/rok.

d) Opis procesu technologicznego.

Odpady selektywnie zebrane trafiają do boksów magazynowych w hali A (hali przyjęć). Odpady kierowane są do rozrywarki worków, a następnie na zasyp linii sortowniczej, nad którym zamontowany jest odciąg.

Taśmociąg załadowniczy transportuje odpady do hali B do kabiny wstępnej, gdzie wydzielane są elementy niepożądane na dalszym etapie przetwarzania, np. duże elementy surowcowe, szkło, elementy wielkogabarytowe, odpady budowlane, odpady niebezpieczne lub mogące uszkodzić instalację.

Następnie odpady trafiają do pierwszego przesiewacza bębnowego, który oddziela frakcję > 300 mm, zawracaną na rozdrabniacz wstępny znajdujący się w hali A, a resztę rozdziela na frakcje 0-160 mm i 160-300 mm. Frakcja 0-160 mm kierowana jest na drugi przesiewacz, gdzie jest rozdzielana na frakcje < 80 mm i 80-160 mm. Frakcja < 80 mm kierowana jest pod separator metali żelaznych, a następnie przenośnikiem transportowana jest na linię sortowania odpadów komunalnych zmieszanych lub bezpośrednio do kontenera obok hali załadunku kontenerów – hali D.

Fracje 80-160 mm i 160-300 mm przechodzą przez szereg separatorów (optyczne – 5 szt., metali żelaznych – 3 szt., metali nieżelaznych – 2 szt.). Separatory optyczne typu NIR są zaprogramowane do wydzielania konkretnej frakcji; obecnie dwa zaprogramowane są do oddzielania frakcji lekkiej palnej, dwa – papieru, jeden – butelek typu PET i opakowań wielomateriałowych. Wydzielone na separatorach surowce (makulatura, butelki typu PET, opakowania wielomateriałowe, puszki żelazne i aluminiowe) trafiają odpowiednich kabin doczyszczania. Stąd czyste surowce kierowane są do kontenerów, w których są czasowo magazynowane (metale żelazne i nieżelazne), lub do boksów (makulatura, butelki typu PET, opakowania wielomateriałowe), skąd, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, poszczególne frakcje odpadów trafiają na prasę belującą i w postaci zbelowanej są magazynowane do czasu przekazania ich ostatecznym odbiorcom.

Wydzielona lekka frakcja wysokokaloryczna podawana jest na rozdrabniacz końcowy, skąd jako odpady przeznaczone do termicznego przekształcenia (odpad o kodzie 19 12 10) trafia do magazynu paliwa – hala C. Odpad pozostały po doczyszczaniu (balast - odpad o kodzie 19 12 12) kierowany jest do kontenerów w hali załadunku kontenerów – hali D, i dalej do wytwarzania odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcenia.

3.2. Część biologiczna instalacji.

3.2.1. Biologiczne przetwarzanie odpadów na linii biologicznego przetwarzania odpadów – proces stabilizacji tlenowej.

a) Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów.

Działalność w zakresie biologicznego przetwarzania odpadów w procesie stabilizacji tlenowej frakcji podsitowej pochodzącej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i odpadów z czyszczenia ulic i placów prowadzana jest na linii biologicznego przetwarzania odpadów, której charakterystyka przedstawiona została w punkcie I.3.2. decyzji, w ramach instalacji Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów przy ul. Milowickiej 7a w Katowicach. Odpady wymienione w punkcie III.2.2.1. lit. A decyzji przetwarzane są w procesie unieszkodliwiania – D8 – Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12 załącznika do ustawy o odpadach.

b) Rodzaje i ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesu przetwarzania.

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania na linii biologicznego przetwarzania odpadów w procesie stabilizacji tlenowej stanowi punkt III.2.2.1. lit. A decyzji. Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu przetwarzania na Linii biologicznego przetwarzania odpadów w procesie stabilizacji tlenowej stanowi punkt III.2.2.1. lit. B decyzji.

c) Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji.

Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji dla procesu stabilizacji tlenowej odpadów na linii biologicznego przetwarzania odpadów wynosi do 65 000 Mg/rok.

d) Opis procesu technologicznego - stabilizacja tlenowa.

Do prowadzenia procesów stabilizacji tlenowej służy 16 bioreaktorów (boksów), wyposażonych w wewnętrzną kanalizację zbierającą odcieki oraz w instalację napowietrzania negatywnego (odciąg powietrza).

Faza I intensywna prowadzona w bioreaktorach Hali kompostowania intensywnego (istniejącej)

Fracja biodegradowalna < 80 mm wydzielona ze strumienia niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w części mechanicznej instalacji, kierowana jest do boksu buforowego Hali kompostowania intensywnego za pomocą podajnika rurowego. Po zebraniu odpowiedniej partii odpadów w boksie buforowym są one za pomocą ładowarki przemieszczane do jednego z czterech bioreaktorów startowych I fazy procesu w ramach Hali kompostowania intensywnego. Załadunek bioreaktora przewiduje się do wysokości 3,0 m. Fakultatywnie dopuszcza się kierowanie do procesu odpad o kodzie 20 03 03 (Odpady z czyszczenia ulic i placów).

W przypadku niskiej wilgotności odpady są nawadniane za pomocą dysz zainstalowanych w stropie każdego z bioreaktorów do osiągnięcia wilgotności na poziomie 45-55 %. Odpady są nawadniane oczyszczonymi odciekami lub wodą wodociągową.

Następnie odpady poddawane są intensywnej stabilizacji tlenowej. W pierwszych 14 dniach następuje szybki rozkład frakcji organicznej oraz higienizacja wsadu (wysoka temperatura procesu na poziomie ok. 65°C). W kolejnych 10 dniach następuje dalszy rozkład materii organicznej. Temperatura stopniowo obniża się, a procesy rozkładu ulegają spowolnieniu. W trakcie trwania cyklu przewiduje się możliwość przerzucania odpadów polegającą na ich wyładunku z bioreaktora i załadunku do kolejnego bioreaktora za pomocą ładowarki.

W celu przerzucenia odpadów konieczne jest uprzednie zwolnienie kolejnego bioreaktora i przygotowanie go do ponownego zapełnienia.

Cały proces stabilizacji jest na bieżąco monitorowany przez pomiar temperatury w przetwarzanym materiale. Ilość powietrza doprowadzanego do boksu może być odpowiednio dopasowana do danej fazy przetwarzania dzięki wentylatorowi o regulowanej częstotliwości.

Faza intensywna procesu kończy się po upływie ok. 24 dni cyklu.

Faza II dojrzewania – prowadzona w bioreaktorach (nowych)

Odpady po zakończeniu fazy intensywnej (faza I) procesu stabilizacji, prowadzonej w bioreaktorach Hali kompostowania intensywnego, transportowany będzie za pomocą ładowarki w obrębie hermetycznego łącznika hal do bioreaktorów dojrzewania, w których prowadzona będzie druga faza procesu stabilizacji tlenowej odpadów.

Po zakończeniu załadunku i zamknięciu bramy bioreaktora rozpocznie się proces dojrzewania trwający około 3 tygodnie. W trakcie procesu przewiduje się w szczególności:

- kontrolowanie warunków procesu – temperatury.
- napowietrzanie odpadów poprzez płyty aeracyjno-odciekowe w posadce każdego z bioreaktorów. Do napowietrzania odpadów stosowane będzie powietrze świeże lub gazu odlotowe zawracane do procesu w ramach recyrkulacji. Kanały pod płytami aeracyjnymi bioreaktorów wykorzystywane są również do odprowadzania odcieków technologicznych.
- ujmowanie powietrza procesowego z bioreaktorów poprzez otwór czerpalny w tylnej części każdego z bioreaktorów i kierowanie powietrza do systemu redukcji emisji do powietrza,
- nawadnianie odpadów za pomocą instalacji zraszania podwieszanej do stropu bioreaktorów. Do nawadniania odpadów stosowane są odcieki oczyszczone lub woda wodociągowa.

Po zakończeniu fazy dojrzewania odpady zostaną za pomocą ładowarki wyładowane z bioreaktora i przesiane na przesiewaczu w ramach łącznika w celu wydzielenia frakcji odpadu poniżej 20 mm, która klasyfikowana jest po d kodem odpadu 19 05 03 oraz frakcji powyżej 20 mm klasyfikowanej pod kodem odpadu 19 05 99.

3.2.2. Biologiczne przetwarzanie odpadów na linii biologicznego przetwarzania odpadów – proces biosuszenia odpadów.

a) Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów.

Działalność w zakresie biologicznego przetwarzania odpadów w procesie biosuszenia frakcji nadsitowej pochodzącej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i biosuszenia niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych prowadzana jest na linii biologicznego przetwarzania odpadów, której charakterystyka przedstawiona została w punkcie I.3.2. decyzji, w ramach instalacji Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów przy ul. Milowickiej 7a w Katowicach.

Odpady wymienione w punkcie III.2.2.2. decyzji przetwarzane są w procesie unieszkodliwiania – D8 – Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1-D12 załącznika do ustawy o odpadach.

b) Rodzaje i ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesu przetwarzania .

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania na linii biologicznego przetwarzania odpadów w procesie biosuszenia odpadów stanowi punkt III.2.2.2. lit. A decyzji. Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu przetwarzania na Linii biologicznego przetwarzania odpadów w procesie biosuszenia odpadów stanowi punkt III.2.2.2. lit. B decyzji.

c) Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji.

Wykorzystanie moc przerobowa instalacji dla procesu biosuszenia odpadów na linii biologicznego przetwarzania odpadów wynosi do 50 000 Mg/rok.

d) Opis procesu technologicznego - biosuszenie odpadów.

Do prowadzenia procesów biosuszenia służy 16 bioreaktorów (boksów), wyposażonych w wewnętrzną kanalizację zbierającą odcieki oraz w instalację napowietrzania negatywnego (odciąg powietrza).

Do procesu biosuszenia kierowany może być odpad zmieszany (20 03 01), bądź też wstępnie przetworzony mechanicznie (ex 19 12 12). Suszone mogą też być gotowe odpady przeznaczone do termicznego przekształcania (19 12 10) w celu podniesienia wartości opałowej. Po zebraniu odpowiedniej partii odpadów w boksie buforowym są one za pomocą ładowarki przemieszczane do bioreaktorów w ramach Hali kompostowania intensywnego. Załadunek bioreaktora przewiduje się do wysokości 3,0 m.

Proces prowadzony jest w celu zwiększenia efektywności produkcji odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania (19 12 10).

Proces trwa co najmniej 7 dni. W procesie wykorzystywany jest system napowietrzania, lecz nie jest stosowane nawilżanie odpadów. Po osiągnięciu pożądanych parametrów, podsuszony odpad kierowany jest pod kodem 19 05 01 na linię sortowniczą odpadów komunalnych, gdzie jest przetwarzany mechanicznie w celu wysortowania surowców wtórnych oraz frakcja wysokokaloryczna.

Pozostałość traktowana jest jak frakcja podsitowa ex 19 12 12 i musi ponownie zostać skierowana do procesu biologicznej stabilizacji tlenowej.

3.2.3. Biologiczne przetwarzanie odpadów na linii kompostowania selektywnie zebranych bioodpadów.

a) Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów.

Działalność w zakresie biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych bioodpadów w procesie kompostowania prowadzona jest na linii biologicznego kompostowania selektywnie zebranych bioodpadów, której charakterystyka przedstawiona została w punkcie I.3.2. decyzji, w ramach instalacji Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów przy ul. Milowickiej 7a w Katowicach. Odpady wymienione w punkcie III.2.2.3. lit. A decyzji przetwarzane są w procesie odzysku R3 – Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

b) Rodzaje i ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz odpadów powstających w wyniku procesu przetwarzania.

Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do przetwarzania na linii kompostowania selektywnie zebranych bioodpadów stanowi punkt III.2.2.3. lit. A decyzji.
Wyszczególnienie odpadów dopuszczonych do wytwarzania, powstających w wyniku procesu przetwarzania na linii kompostowania selektywnie zebranych bioodpadów stanowi punkt III.2.2.3. lit. B decyzji.

c) Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji.

Wykorzystanie mocy przerobowej instalacji dla procesu kompostowania odpadów na linii kompostowania selektywnie zebranych bioodpadów wynosi do 13 500 Mg/rok.

d) Opis procesu technologicznego.

Do prowadzenia procesu kompostowania służy 8 bioreaktorów (boksów), wyposażonych w wewnętrzną kanalizację zbierającą odcieki oraz w instalację napowietrzania negatywnego (odciąg powietrza) lub pozytywnego (nadmuch powietrza) do wyboru. Selektywnie zebrane bioodpady trafiają do Zakładu jako odrębny strumień. Kierowane są bezpośrednio do wydzielonej części instalacji – stanowisko odbioru i przygotowania odpadów do kompostowania.

Z bioodpadów zebranych selektywnie za pomocą rozdrabniarko-mieszarki przygotowany jest wsad do kompostowania, który przy użyciu ładowarki kołowej zostaje załadowany do jednego z ośmiu wydzielonych bioreaktorów części biologicznej instalacji w celu prowadzenia fazy intensywnej procesu kompostowania. Proces ten przebiega identycznie jak w przypadku procesu stabilizacji tlenowej. Ze względu na spadek porowatości wsadu z reguły stosowane jest jego okresowe przerzucenie. Odbywa się to poprzez wyładunek i ponowny załadunek wsadu, przemieszczając go ładowarką kołową z boksów do boksów. W celu przerzucenia materiału konieczne jest uprzednie zwolnienie kolejnego boksów i przygotowanie go do ponownego zapełnienia.

Cały proces jest na bieżąco monitorowany poprzez pomiar temperatury w przetwarzanym materiale, analogicznie jak proces stabilizacji tlenowej. Napowietrzanie może być prowadzone w systemie negatywnym (odciąg powietrza) lub pozytywnym (nadmuch powietrza). Ilość powietrza doprowadzanego do boksów może być odpowiednio dopasowana do danej fazy kompostowania.

Nawadnianie wsadu prowadzone jest czystą wodą. Proces w bioreaktorach kończy się po 24 dniach.

Po zakończeniu fazy intensywnej materiał jest wyładowany z bioreaktora i za pomocą ładowarki kołowej wywożony pod wiatę dojrzewania kompostu. Kompost dojrzewa na placu 6-8 tygodni, przy czym czas ten może być skrócony lub wydłużony w zależności od tempa rozkładu materii organicznej.

Przemy dojrzewającego kompostu są napowietrzane przez kanały napowietrzające i przerzucane.

Ostatni etap kompostowania polega na przesianiu dojrzałego kompostu na linii przesiewania kompostu. Na sicie o średnicy oczek 20 mm oddzielone zostają nieprzekompostowane części twarde i strukturalne, a frakcja < 20 mm jako odpad o kodzie ex 19 05 03 (kompost nie odpowiadający wymaganiom wytworzony z bioodpadów zbieranych selektywnie) lub jako środek wspomagający uprawę roślin (spełniający wymagania zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami prawnymi) przechowywany jest w zadaszonym magazynie zimowym, zanim zostanie przekazany do zagospodarowania (odpad ex 19 05 03) lub sprzedany (środek wspomagający uprawę roślin).”

III. W części IV decyzji „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji”:

1) punkt 1. „Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„1.1. Dopuszczalne rodzaje i wielkości emisji substancji do powietrza

a) obowiązuje w terminie do 17 sierpnia 2022 r.:

Nr emitora	Opis emitora	Źródło emisji	Dopuszczalna emisja substancji w [kg/h] na emitor				
			Amoniak	Siarkowodór	Pył ogółem	Pył PM10 = Pył PM2,5	Całkowite LZO
E1 do E8	Wentylatory dachowe (8 szt.)	Procesy rozładunku i magazynowania odpadów w hali sortowni, części A	0,118	0,0036	0,118	0,059	-
E9 do E17	Wentylatory dachowe (9 szt.)	Procesy sortowania odpadów w hali sortowni, części B	0,118	0,0036	0,118	0,059	-
E20 do E23	Wentylatory dachowe magazynu paliwa RDF (4 szt.)	Proces transportu paliwa RDF do magazynu paliwa RDF	-	-	0,081	0,040	-
E24 do E27	Wywiewniki dachowe nowego magazynu paliwa RDF (4 szt.)	Proces transportu paliwa RDF do nowego magazynu paliwa RDF	-	-	0,081	0,040	-
E33 do E34 *	Wylot za zespołem płuczek systemu redukcji emisji do powietrza (2 szt.)	Proces przetwarzania frakcji organicznej prowadzony w części instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (powietrze procesowe z 10 zamkniętych bioreaktorów dojrzewania i łącznika	20 [mg/Nm ³]	0,163 [mg/Nm ³]	-	-	40 [mg/Nm ³]

* - dla nowopowstałych emitorów E33 i E34 wielkość emisji określono w jednostkach zgodnych z zapisami konkluzji BAT

b) obowiązuje w terminie od 18 sierpnia 2022 r.:

Nr emitora	Opis emitora	Źródło emisji	Dopuszczalny poziom emisji			
			Amoniak [mg/Nm ³]	Siarkowodór [mg/Nm ³]	Pył ogółem w tym: pył zawieszony PM10=PM2,5 [mg/Nm ³]	Całkowite LZO (wyrażone jako C) [mg/Nm ³]
E1 do E8	Wentylatory dachowe (8 szt.)	Procesy rozładunku i magazynowania odpadów w hali sortowni, części A	-	-	4,446	19,040
E9 do E17	Wentylatory dachowe (9 szt.)	Procesy sortowania odpadów w hali sortowni, części B	-	-	4,079	28,528
E18 do E19	Biofiltr BLOWENT (2 szt.)	Procesy rozładunku i magazynowania odpadów w hali sortowni, części A	-	-	1,120	8,424
E20 do E23	Wentylatory dachowe magazynu paliwa RDF (4 szt.)	Proces transportu paliwa RDF do magazynu paliwa RDF	-	-	2,260	25,198
E24 do E27	Wywiewczaki dachowe nowego magazynu paliwa RDF (4 szt.)	Proces transportu paliwa RDF do nowego magazynu paliwa RDF	-	-	2,216	27,7388
E32	Biofiltr dla części biologicznego przetwarzania odpadów	Proces przetwarzania frakcji organicznej w części do biologicznego przetwarzania odpadów organicznych	16,277	0,163	1,116	37,864
E33 do E34	Wylot za zespołem płuczek systemu redukcji emisji do powietrza (2 szt.)	Proces przetwarzania frakcji organicznej prowadzony w części instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów (powietrze procesowe z 10 zamkniętych bioreaktorów dojrzewania i łącznika	20,00	0,163	-	40,0

1.2. Dopuszczalna emisja roczna z instalacji w Mg/rok

a) obowiązuje w terminie do 17 sierpnia 2022 r.:

Pył ogółem - 5,35 Mg/rok
 w tym: pył zawieszony PM 10 - 2,667 Mg/rok
 pył zawieszony PM 2,5 - 2,667 Mg/rok
 Amoniak - 18,06 Mg/rok
 Siarkowodór - 0,237 Mg/rok
 Całkowite LZO - 28,032 Mg/rok

b) obowiązuje w terminie od 18 sierpnia 2022 r.:

Pył ogółem - 2,667 Mg/rok
 w tym: pył zawieszony PM 10 - 2,667 Mg/rok
 pył zawieszony PM 2,5 - 2,667 Mg/rok
 Amoniak - 24,063 Mg/rok
 Siarkowodór - 0,2152 Mg/rok
 Całkowite LZO - 61,28 Mg/rok"

2) punkt 2. "Warunki poboru wód" otrzymuje brzmienie:

„2. Warunki poboru wód i wprowadzania ścieków do środowiska.

2.1. Warunki poboru wód.

Nie ustala się warunków poboru wód, ponieważ na potrzeby instalacji nie jest prowadzony pobór wód powierzchniowych i podziemnych. Woda na potrzeby instalacji dostarczana jest z sieci wodociągowej innego podmiotu.

2.2. Warunki wprowadzania ścieków do środowiska.

Nie ustala się warunków wprowadzania ścieków do środowiska, ponieważ:

- ścieki przemysłowe z instalacji nie są wprowadzane do środowiska, tylko wykorzystywane do celów technologicznych instalacji (do zraszania odpadów w bioreaktorach fazy intensywnej procesu i fazy dojrzewania, na potrzeby płuczki wodnej bioreaktorów hali kompostowania intensywnego i na potrzeby systemu redukcji emisji do powietrza), a ich nadmiar wprowadzany jest do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu,
- ścieki bytowe powstające niezależnie od eksploatacji instalacji wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu,
- wody opadowe i roztopowe powstające niezależnie od eksploatacji instalacji, gromadzone są w zbiorniku retencyjno-przeciwpożarowym i wykorzystywane do celów przeciwpożarowych, a ich nadmiar wprowadzany jest do środowiska na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym."

IV. W części V. „Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji”:

1) punkt 2. „Monitoring wprowadzania gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„2. Monitoring emisji substancji do powietrza

a) obowiązuje w terminie do 17 sierpnia 2022 r.:

1. Nie ustala się zakresu i częstotliwości badań monitoringowych emisji substancji do powietrza z emitorów: E1+E8, E9+E17, E18+E19, E20+E23, E24+E27, E32.
2. W ramach kontroli emisji substancji do powietrza prowadzący instalację zobowiązany jest do monitorowania zorganizowanych emisji, z emitorów: E33, E34 (części biologicznej instalacji), w zakresie emisji substancji: amoniak, siarkowodór i całkowite LZO, z częstotliwością raz na sześć miesięcy, zgodnie z normami EN, ISO i normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami zapewniającymi uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

b) obowiązuje w terminie od 18 sierpnia 2022 r.:

1. W ramach kontroli emisji substancji do powietrza prowadzący instalację zobowiązany jest do monitorowania zorganizowanych emisji, z emitorów:
 - E1, E10, E15, E18, E19, E20, E26 (części mechanicznej instalacji), w zakresie emisji substancji: pył i całkowite LZO, z częstotliwością raz na sześć miesięcy;
 - E32 (części biologicznej instalacji), w zakresie emisji substancji: pył, amoniak, siarkowodór i całkowite LZO, z częstotliwością raz na sześć miesięcy;

- E33, E34 (części biologicznej instalacji), w zakresie emisji substancji: amoniak, siarkowodór i całkowite LZO, z częstotliwością raz na sześć miesięcy;

zgodnie z normami EN, ISO i normami krajowymi lub innymi międzynarodowymi normami zapewniającymi uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.

2. Wdrożenia w terminie od 18.08.2022 r. planu zarządzania odorami, stanowiącego część systemu zarządzania środowiskowego (BAT 1 pkt XIV), zawierającego wszystkie elementy wymienione w BAT 12 oraz dokonywania regularnych przeglądów tego planu z częstotliwością 1 raz na dwa lata.
3. Monitorowania emisji odorów zgodnie z normą EN 13725, z częstotliwością określoną w planie zarządzania odorami."

2) punkt 4. „Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej” otrzymuje brzmienie:

„4. Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

4.1. Monitoring emisji ścieków.

Od 18 sierpnia 2022 r. zakład winien prowadzić monitoring zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego w zakresie, o którym mowa w BAT 7 (w trybie ustalonym w opisie realizacji BAT 7 zamieszczonym w niniejszej decyzji).

4.2. Monitoring procesów technologicznych w zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Od 18 sierpnia 2022 r. zakład winien prowadzić:

- monitoring kluczowych parametrów procesu w zakresie ścieków, o którym mowa w BAT 6 (w trybie ustalonym w opisie realizacji BAT 6 zamieszczonym w niniejszej decyzji),
- monitoring rocznego zużycia wody oraz monitoring rocznego wytwarzania ścieków, o których mowa w BAT 11 (w trybie ustalonym w opisie realizacji BAT 11 zamieszczonym w niniejszej decyzji)."

V. W części VI decyzji: „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia” dodaje się punkt 11 w brzmieniu:

„11. Wykonania na emitorach E33 oraz E34 po ich uruchomieniu, w trakcie ustabilizowanej pracy źródeł emisji, pomiarów kontrolnych w zakresie emisji pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5 oraz złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w sytuacji gdy wykonane pomiary emisji wykażą emisję pyłu z tych emitorów.”

VI. Pozostała treść pozwolenia zintegrowanego pozostaje bez zmian.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne:

Decyzją z dnia 21 stycznia 2016 r. Nr 260/OS/2016 Marszałek Województwa Śląskiego udzielił pozwolenia zintegrowanego spółce Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. na prowadzenie instalacji Zakład Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów przy ul. Milowickiej 7a w Katowicach. Przedmiotowa decyzja została następnie zmieniona decyzjami: z dnia 23 grudnia 2016 r. Nr 3621/OS/2016, z dnia 6 czerwca 2017 r. Nr 1952/OS/2017 oraz decyzją z dnia 28 października 2021 r. Nr 3799/OS/2021.

Podaniem z 10 listopada 2021 r., pełnomocnik spółki Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach, złożył wniosek w sprawie zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotem wniosku jest zmiana pozwolenia zintegrowanego, wynikająca z uzyskania przez Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach decyzji Prezydenta Miasta Katowice nr 31/Ś/2021 z 14 sierpnia 2021 r. znak: KŚ-III.6220.75.2020.AO o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. „Zwiększenie ilości odpadów przetwarzanych w części biologicznej instalacji, w szczególności na linii biologicznego przetwarzania odpadów (stabilizacja tlenowa) oraz na linii kompostowania odpadów selektywnie zebranych: bioodpadów i odpadów zielonych; zagospodarowanie wschodniej części dotychczasowego placu dojrzewania stabilizatu jako placu magazynowego odpadów, w Zakładzie Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów w Katowicach przy ul. Milowickiej 7a, na działkach o numerach ewidencyjnych: 366/47, 368/47, 356/52, 357/78, 370/47 oraz na części działki 348/47”.

W związku z powyższym Spółka złożyła wniosek o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie:

- rozbudowy instalacji, poprzez budowę dziesięciu nowych bioreaktorów, w których prowadzony będzie proces dojrzewania tj. druga faza procesu stabilizacji tlenowej frakcji ulegającej biodegradacji, wydzielonej ze strumienia niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych. Tym samym, proces dojrzewania prowadzony obecnie na placu, na otwartej przestrzeni, zastąpiony zostanie procesem prowadzonym w obiektach zamkniętych (bioreaktorach), wyposażonych m.in. w układ napowietrzania i zraszania odpadów, układ wyciągowy powietrza procesowego, układ redukcji emisji do powietrza. Ponadto przewiduje się budowę łącznika, pomiędzy istniejącym stanowiskiem sit i istniejącym budynkiem linii biologicznego przetwarzania odpadów (w tym bioreaktorów), a nowymi bioreaktorami. Celem powyższych działań jest doprowadzenie do hermetyzacji procesu stabilizacji odpadów i kompostowania odpadów prowadzonych w części biologicznej instalacji, redukcji emisji substancji do powietrza, w tym substancji zapachowych.

Rozbudowa instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym spowoduje:

- zwiększenie mocy przerobowej istniejącej linii biologicznego przetwarzania odpadów z obecnych 50 000 Mg/rok do 65 000 Mg/rok, w odniesieniu do frakcji podsitowej wydzielonej ze strumienia niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych;
- zwiększenie mocy przerobowej istniejącej linii biologicznego przetwarzania odpadów z obecnych 10 000 Mg/rok do 13 500 Mg/rok, w odniesieniu do selektywnie zebranych odpadów zielonych i bioodpadów w procesie kompostowania (dalej stosowane jest określenie „selektywnie zebranych bioodpadów”). Zwiększenie mocy przerobowej istniejącej linii biologicznego przetwarzania odpadów poprzez wykorzystanie zapasu mocy przerobowych wynika ze zmiany technologii przetwarzania odpadów w II fazie dojrzewania;
- zmianę miejsc magazynowania dla odpadów wielkogabarytowych i odpadów wytwarzanych w wyniku przesiewania stabilizatu z dotychczasowego magazynu pn. „Plac za magazynem kompostu” na nowe miejsce magazynowania odpadów, w obrębie terenu pozostałego po placu dojrzewania, przewidzianego do magazynowania odpadów wielkogabarytowych i odpadów wytworzonych w wyniku przesiewania stabilizatu. W ramach placu przewidziano prowadzenie magazynowania odpadów w czterech boksach;
- budowę zakładowej kontenerowej oczyszczalni ścieków przemysłowych, z której oczyszczone ścieki będą kierowane do bioreaktorów, w celu zraszania kompostowanych odpadów oraz po doczyszczeniu do parametrów zbliżonych do wody wodociągowej kierowane będą do zbiornika, a następnie do układu redukcji emisji do powietrza w postaci płuczek wodnych.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości,

zgodnie z punktem 5 podpunkt 3 lit. b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz. 1169), a także do § 2 ust.1 pkt.47 rozporządzenia Rady Ministrów z 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 poz. 1839). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska (Poś) (tekst jednolity Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

W związku z wprowadzeniem zmian w zakresie warunków magazynowania odpadów Spółka do wniosku przedłożyła:

- aneks z października 2021 r. do operatu przeciwpożarowego sporządzonego w listopadzie 2019 r. spełniającego wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej oraz,
- postanowienie Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach z 3 listopada 2021 r. znak: MZ.5513.10.2021 uzgadniające warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Przedłożony pismem z 10 listopada 2021 r. wniosek wraz z uzupełnieniami zawierał również:

- zaświadczenia, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska oraz art. 42 ust 3a pkt 1 i 2 ustawy o odpadach,
- oświadczenia o niekaralności o których mowa w art. 42 ust 3a pkt 3, 4 i 5 ustawy o odpadach.

Po przeanalizowaniu przedmiotowego wniosku, Marszałek Województwa Śląskiego uznał, że wnioskowana dotyczy istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska. Przewiduje się bowiem zmianę wydajności instalacji w zakresie ilości przetwarzanych: odpadów frakcji podsitowej (0-80mm) wydzielonych ze strumienia niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, poddawanych procesowi stabilizacji tlenowej oraz bioodpadów poddawanych procesowi kompostowania. Jednocześnie nie przewiduje się zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko w związku z hermetyzacją procesu stabilizacji odpadów i kompostowania odpadów prowadzonego w części biologicznej instalacji, a także redukcją emisji substancji do powietrza, w tym substancji zapachowych.

W związku z powyższym Spółka wniosła opłatę rejestracyjną w wysokości 6000,00 PLN na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, zgodnie z art. 210 ust. 3 a ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

II. Przebieg postępowania:

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Klimatu i Środowiska mailem z dnia 7 grudnia 2021 r.

Organ zamieścił dane dotyczące przedmiotowego wniosku w publicznie dostępnym wykazie danych, zgodnie z art. 21 ust 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. z 2021 r. Dz. U. poz. 2373 ze zm.).

Biorąc pod uwagę, że wniosek dotyczył istotnej zmiany pozwolenia w zakresie gospodarki odpadami, organ w niniejszym postępowaniu:

- pismem z 8 grudnia 2021 r. o znaku OS-PZ.KW-00841/21 wystąpił do Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o wydanie postanowienia (po

- przeprowadzeniu kontroli zgodnie z art. 41a ust 1 ww. ustawy o odpadach), w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach środowiska,
- pismem z 8 grudnia 2021 r. o znaku OS-PZ.KW-00842/21 wystąpił do Prezydenta Miasta Katowice, o przedstawienie opinii do złożonego wniosku Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach, zgodnie z art. 41 ust.6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach,
 - pismem z 8 grudnia 2021 r. o znaku OS-PZ.KW-00840/21 wystąpił do Komendy Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach, o przeprowadzenie kontroli instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacji przeciwpożarowej oraz w postanowieniu zgodnie z art. 42 ust. 4b pkt 1 oraz art. 42 ust. 4c ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tj. z 2022 Dz. U. poz. 699 ze zm.).

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z 9 grudnia 2021 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku złożonym przez Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o., w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Katowice oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 dni. W tym czasie do tutejszego urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

W dniu 5 stycznia 2022 r. inspektorzy Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach wraz z przedstawicielami Marszałka Województwa Śląskiego przeprowadzili kontrolę w Miejskim Przedsiębiorstwie Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Katowicach, z której został sporządzony protokół Nr WIOS-KATOW 18/2022.

Po kontroli Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Katowicach wydał postanowienie Nr 13/2022/AG/EZ z 3 marca 2022 r., w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów Zakładu Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów położonej w Katowicach przy ul. Milowickiej 7A, na działkach o numerach: 366/47, 348/47, 356/52, 357/78, eksploatowanej przez Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach przy ul. Obroki 140.

Prezydent Miasta Katowice nie przedstawił swojego stanowiska w terminie określonym w art. 106 w § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.), a zatem zgodnie z art. 41 ust 6b ww. ustawy o odpadach przyjmuje się, że wydano opinię pozytywną.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach po przeprowadzeniu kontroli, wydał postanowienie z 17 stycznia 2022 r. o znaku MZ.52805.4.2022, w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartych w aneksie do operatu przeciwpożarowego zaakceptowanym postanowieniem dla Zakładu Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów zlokalizowanego w Katowicach przy ul. Milowickiej 7a.

Procedowany wniosek wymagał złożenia uzupełnień i wyjaśnień, zatem skierowano do pełnomocnika Strony wezwania pismami z 10 grudnia 2021 r. o znaku: OS-PZ.KW-00853/21 oraz z 28 lutego 2022 r. o znaku: OS-PZ.KW-00277/22.

Pełnomocnik Strony przedłożył uzupełnienia do wniosku pismami z 13 stycznia 2022 r. o znaku: AKN_DPK_506-419_MJ_1, z 22 marca 2022 r. o znaku: AKN_DPK_506-419_MJ-2, z 14 kwietnia 2022 r. o znaku: AKN_DPK_506-419_MJ_3 oraz pismem z 25 kwietnia 2022 r. o znaku: AKN_DPK_506-419_MJ-3.

Weryfikacja danych zawartych we wniosku oraz w uzupełnieniu do wniosku z 10 listopada 2021r. wraz z późniejszymi uzupełnieniami wykazała, że wnioskodawca przedstawił prawidłowe obliczenia poszczególnych mas odpadów, które mają być podstawą do obliczeń oraz obliczenia wysokości zabezpieczenia roszczeń wykonanego zgodnie z przepisem art.48 a ust.3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz.U. z 2022 r. poz. 699 ze zm.) i z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz.U. z 2019 r. poz. 256).

W związku z powyższym, wnioskowana przez Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach zmiana pozwolenia zintegrowanego, nie wpłynie na zmianę wysokości zabezpieczenia roszczeń, ustanowionej postanowieniem Marszałka Województwa Śląskiego nr 843/OS/2021 z dnia 23 września 2021 r.

Pismem z 10 maja 2022r. o sygn. OE-PZ.KW-00097/22, organ zawiadomił pełnomocnika Strony, zgodnie z art.10 § 1 Kpa, o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia otrzymania pisma. Pismo zostało doręczone pełnomocnikowi Strony w dniu 16 maja 2022 r. Przed wydaniem niniejszej decyzji Strona nie zapoznała się z aktami sprawy, nie złożyła również dodatkowych wyjaśnień, ani nowych wniosków dowodowych.

III. Uzasadnienie prawne:

Zgodnie z art. 155 KPA decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony.

Zgodnie z art. 183 ust. 1 ustawy Poś pozwolenie wydaje w drodze decyzji organ ochrony środowiska.

W myśl art. 184 ust. 1 pozwolenie wydaje się, z zastrzeżeniem art. 183 b, art. 189, art. 191 a i art. 217, na wniosek prowadzącego instalację.

Zgodnie z art. 192 POŚ, przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków.

Art. 201 ustawy Poś stanowi, że pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych.

Zgodnie z art. 214 ust. 5 decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.

Art. 378 ust. 2a ustawy POŚ, zgodnie z którym Marszałek województwa jest właściwy w sprawach:

- 1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko;
- 2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1;
- 3) pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;

- 4) o których mowa w art. 362 ust. 1-3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.

Zgodnie z art. 41 ust. 8 ustawy o odpadach, do wydania zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów stosuje się odpowiednio przepisy dotyczące zezwolenia na zbieranie odpadów oraz zezwolenia na przetwarzanie odpadów.

Zgodnie z art. 45 ust. 9 ustawy o odpadach, jeżeli pozwolenie zintegrowane obejmuje zbieranie odpadów lub ich przetwarzanie, przepis ust. 8 stosuje się odpowiednio.

Zgodnie z art. 45 ust. 8 ustawy o odpadach, pozwolenie na wytwarzanie odpadów, o którym mowa w ust. 6, jest jednocześnie odpowiednio zezwoleniem na zbieranie odpadów lub zezwoleniem na przetwarzanie odpadów.

IV. Uzasadnienie szczegółowe:

Przedstawiony wniosek, wraz ze wszystkimi uzupełnieniami, spełnia wymagania formalne określone w przepisach ochrony środowiska, mające związek z planowanymi zmianami.

Od 18 sierpnia 2022 r. instalacja winna spełniać konkluzje BAT, określone w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej dokumentacji oraz wszystkich zebranych materiałów dowodowych uznano, że pozwolenie należy zmienić w następującym zakresie:

W zakresie ochrony powietrza:

Zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest z rozbudową instalacji o nowe obiekty przetwarzania odpadów, zwiększeniem mocy przerobowej części biologicznej instalacji w zakresie prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej i kompostowania oraz uwzględnieniem w pozwoleniu nowych miejsc magazynowania odpadów.

Rozbudowa polega przede wszystkim na budowie dziesięciu 10 sztuk nowych bioreaktorów, w których prowadzony będzie proces dojrzewania tj. druga faza procesu stabilizacji tlenowej frakcji ulegającej biodegradacji, wydzielonej ze strumienia niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych. Tym samym proces dojrzewania, który prowadzony jest obecnie na placu na otwartej przestrzeni, zastąpiony zostanie procesem prowadzonym w obiektach zamkniętych (bioreaktorach), wyposażonych m.in. w układ napowietrzania i zraszania odpadów, układ wyciągowy powietrza procesowego, układ redukcji emisji do powietrza. Dodatkowo zaplanowano budowę łącznika pomiędzy istniejącym stanowiskiem sit i istniejącym budynkiem linii biologicznego przetwarzania odpadów (w tym bioreaktorów), a nowymi bioreaktorami. Celem opisanych powyżej działań jest doprowadzenie do hermetyzacji procesu stabilizacji odpadów i kompostowania odpadów, prowadzonego w części biologicznej instalacji, a tym samym zmniejszenie emisji substancji do powietrza w tym redukcja odorów.

W związku z powyższym, w części II pozwolenia zintegrowanego w punkcie B.2. dokonano zmian w opisie sposobu realizacji konkluzji BAT 3(iii), BAT8, BAT 13, BAT 34, BAT 36, BAT 37 oraz BAT 39 ustanowionych Decyzją Wykonawczą Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 roku dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Zmiany te wynikały ze zmiany technologii przetwarzania odpadów w II fazie dojrzewania. Po analizie informacji podanych w dokumentacji wnioskowej organ uznał, że rozbudowana instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów w Zakładzie Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów, zlokalizowana przy ul. Milowickiej 7a w Katowicach, spełniać będzie od dnia 18 sierpnia 2022 roku wymagania konkluzji BAT w zakresie powietrza ustanowione ww. Decyzją Wykonawczą Komisji (UE).

Zgodnie z wnioskiem Strony, dokonano zmian w treści pozwolenia zintegrowanego, dotyczących źródeł emisji oraz dopuszczalnych rodzajów i wielkości emisji z emitorów instalacji z podziałem na dwa okresy obowiązywania, tj.: do 17.08.2022 r. i od 18.08.2022 r., poprzez uwzględnienie

nowopowstałych emitorów E33 i E34 oraz źródeł emisji do nich podpiętych. W pozwoleniu zintegrowanym nie określono dopuszczalnej wielkości emisji pyłu z nowopowstałych emitorów E33 oraz E34, ponieważ zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej emitory te nie będą źródłem emisji pyłu do powietrza.

Zwiększenie emisji rocznej amoniaku, siarkowodoru oraz całkowitego LZO związane jest przede wszystkim z budową dziesięciu sztuk nowych bioreaktorów, w których prowadzony będzie proces dojrzwania tj. druga faza procesu stabilizacji tlenowej frakcji ulegającej biodegradacji.

Tym samym proces dojrzwania, który prowadzony jest obecnie na placu na otwartej przestrzeni, zastąpiony zostanie procesem prowadzonym w obiektach zamkniętych (bioreaktorach), a co za tym idzie emisja substancji odprowadzanych dotychczas w sposób niezorganizowany do powietrza, będzie wprowadzana w sposób zorganizowany poprzez nowopowstałe emitor E33 oraz E34.

Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania substancji w powietrzu, uwzględniające emisje z nowopowstałych emitorów E33 i E34 wykazały, że eksploatacja instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012, poz. 1031 ze zmianami) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o wymagania pomiarowe, określone w konkluzjach BAT oraz w oparciu o art. 151 i art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, zmieniono zapisy pozwolenia zintegrowanego, dotyczące monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza, poprzez rozszerzenie wymaganego zakresu monitoringu o pomiary dla nowopowstałych emitorów E33 i E34. Biorąc pod uwagę, że zgodnie z informacją przedstawioną w dokumentacji wnioskowej, emitory E33 oraz E34 nie będą źródłem emisji pyłu do powietrza oraz fakt, że substancja ta określana jest w konkluzjach BAT jako mogąca występować w trakcie procesów realizowanych na instalacji, w części VI. pozwolenia zintegrowanego zobowiązano operatora instalacji do przeprowadzenia pomiarów emisji w zakresie pyłu na nowopowstałych emitorach E33 oraz E34. W sytuacji gdyby ww. pomiary wykazały emisję pyłu z nowopowstałych emitorów E33 oraz E34, konieczne jest złożenie wniosku o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego w przedmiotowym zakresie.

W zakresie ochrony przed hałasem:

Przedmiotowa zmiana warunków pozwolenia zintegrowanego wynika z konieczności rozbudowy instalacji o nowe obiekty do przetwarzania odpadów, a także ze zwiększenia mocy przerobowej instalacji w części biologicznej, polegającej na stabilizacji tlenowej i kompostowania z uwzględnieniem nowych miejsc magazynowania odpadów.

Rozbudowa polegała na budowie 10 szt. nowych bioreaktorów, w których prowadzony będzie proces dojrzwania tzn. druga faza procesu stabilizacji tlenowej frakcji ulegającej biodegradacji, wydzielonej ze strumienia niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych. Tym samym proces dojrzwania, który prowadzony jest obecnie w otwartej przestrzeni, zastąpiony zostanie procesem prowadzonym w obiektach zamkniętych (bioreaktorach), wyposażonych m.in. w układ napowietrzania

i zraszania odpadów oraz układ wyciągowy powietrza procesowego i układ redukcji emisji do powietrza. Celem modernizacji było doprowadzenie do hermetyzacji procesu stabilizacji odpadów i kompostowania odpadów prowadzonego w części biologicznej instalacji.

W celu określenia prognostycznego zasięgu hałasu emitowanego do środowiska z terenu Zakładu Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów, w ramach wniosku wykonane zostały obliczenia akustyczne. Otrzymane wyniki poziomu hałasu w punktach obserwacyjnych zlokalizowanych na granicy terenów chronionych akustycznie, uzyskane w wyniku modelowania potwierdziły dotrzymanie wartości dopuszczalnych.

Stosowane przez Zakład Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów techniki ograniczania emisji hałasu do środowiska są wystarczające dla spełnienia wymagań określonych w decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z 10 sierpnia 2018 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), w odniesieniu do przetwarzania odpadów.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

W ramach rozbudowy instalacji przewiduje się budowę zakładowej kontenerowej oczyszczalni ścieków, dzięki czemu istnieje możliwość wykorzystywania oczyszczonych ścieków do celów technologicznych instalacji, co spowoduje zmniejszenie wykorzystania wody wodociągowej do tych celów. Wobec powyższego zmieniono zapisy decyzji w części I „Rodzaj i parametry instalacji” punkt 5. „Gospodarka wodno-ściekowa” podpunkt 5.1. „Gospodarka wodna” poprzez zmianę ilości wykorzystywanej wody wodociągowej z 30 000 m³/rok na 29 720 m³/rok oraz uwzględnienie następującego zapisu: *„Do celów technologicznych instalacji w pierwszej kolejności wykorzystywane są ścieki przemysłowe oczyszczone w zakładowej kontenerowej oczyszczalni ścieków, a dopiero w przypadku ich braku – woda z sieci wodociągowej”*.

Ponadto, zaktualizowano zapisy decyzji w części IV. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji”, punkt 2. „Warunki poboru wód i emisji ścieków”, podpunkt 2.1. „Warunki poboru wód”, tj. że: *„Nie ustala się warunków poboru wód, ponieważ na potrzeby instalacji nie jest prowadzony pobór wód powierzchniowych i podziemnych. Woda na potrzeby instalacji dostarczana jest z sieci wodociągowej innego podmiotu”*.

W związku z budową nowych obiektów kubaturowych, w tym bioreaktorów dojrzewania (10 szt.) i łącznika, będą powstawały wody odciekowe. W obrębie bioreaktorów odcieki technologiczne, powstające w związku z prowadzonym w bioreaktorach procesem przetwarzania, ujmowane są przez kanały w płytach aeracyjno-odwadniających - 4 szt. w każdym z bioreaktorów. W obrębie łącznika są to odcieki z powierzchni manewrowych i linii przesiewania stabilizatu ujmowane przez wpusty i odwodnienie liniowe przy bramach. Strumienie ścieków z obu obiektów (bioreaktorów dojrzewania i łącznika) kierowane są grawitacyjnie przewodami kanalizacji do studni przepompowni (P03), skąd tłoczone są do zbiornika retencyjnego ścieków surowych (Zbiornik 2d) przy oczyszczalni odcieków technologicznych. Wody odciekowe ze zbiornika retencyjnego ścieków surowych kierowane są do kontenerowej zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych, której zadaniem jest ich oczyszczenie do parametrów pozwalających na wprowadzenie do kanalizacji lub wykorzystanie w procesach technologicznych. Część odcieku jest oczyszczana do parametrów zbliżonych do wody wodociągowej, w celu zasilenia układu dezodoryzacji. Oczyszczone ścieki retencjonowane są w zbiorniku retencyjnym ścieków oczyszczonych (Zbiornik 2c). Ścieki oczyszczone zagospodarowane zostaną w następujący sposób:

- do nawadniania odpadów w bioreaktorach poprzez instalację zraszania,
- jako medium stosowane w płuczkach instalacji redukcji emisji do powietrza,
- nadmiar kierowany będzie do istniejących zbiorników ścieków przy Hali kompostowania intensywnego.

Przewidziano również możliwość oczyszczania wód odciekowych powstających w ramach istniejącej Hali kompostowania intensywnego, w tym w związku z przetwarzaniem odpadów w bioreaktorach fazy intensywnej procesu stabilizacji i kompostowania i z części placu dojrzewania. Możliwe będzie przerzucanie odcieków z istniejących przepompowni PT2 i PT3 poprzez nowe przepompownie P01 i P02 do zbiornika retencyjnego ścieków surowych (Zbiornik 2d) i skierowanie ich do kontenerowej zakładowej oczyszczalni ścieków. Ilość ścieków z istniejącej części biologicznej instalacji, tj. z Hali kompostowania intensywnego i części placu dojrzewania zostanie ograniczona w związku ze zmniejszeniem powierzchni placu dojrzewania.

W wyniku rozbudowy instalacji przewiduje się powstawanie nowego strumienia ścieków w związku z pracą zespołu płuczek systemu redukcji emisji do powietrza. Nowe źródło ścieków nie spowoduje zmiany łącznej ilości ścieków odprowadzanych z części biologicznej instalacji

mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (zmniejszeniu bowiem ulegnie powierzchnia placu dojrzwiania), jak również ich stanu i składu.

Powstające ścieki przemysłowe, tj. ścieki technologiczne z płuczek systemu redukcji emisji do powietrza, ujmowane będą systemem kanalizacyjnym i odprowadzane za pośrednictwem zakładowego systemu kanalizacji technologicznej do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu. W związku z rozbudową instalacji IPPC, w części I. „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 5. „Gospodarka wodno-ściekowa”, podpunkt 5.2. „Gospodarka ściekowa” zaktualizowano zapisy pozwolenia zintegrowanego w zakresie dotyczącym opisu poszczególnych strumieni ścieków przemysłowych z instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP) wraz z podaniem ich prognozowanej ilości, stanu i składu, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

W punkcie tym doprecyzowano również informację na temat sposobu postępowania z wodami opadowymi i roztopowymi z terenu zakładu, które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji. W pozwoleniu zintegrowanym jest zapis, że wody opadowe są wykorzystywane do zraszania przyzmy odpadów w procesie intensywnej stabilizacji w reaktorach, a ich nadmiar jest odprowadzany do rzeki Brynicy. Po rozbudowie, w ramach instalacji objętych wnioskiem, wody opadowe i roztopowe nie będą wykorzystywane na potrzeby technologiczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, ale będą odprowadzane do istniejącego zbiornika retencyjno-przeciwpożarowego, przy czym wody opadowe i roztopowe z dróg, parkingów, placów manewrowych odprowadzane będą do istniejącego zbiornika retencyjno-przeciwpożarowego, poprzez separator substancji ropopochodnych zintegrowany z osadnikiem. Wody opadowe zebrane w zbiorniku retencyjno-przeciwpożarowym są wykorzystywane na cele przeciwpożarowe. Nadmiar wód opadowych i roztopowych odprowadzany jest do rzeki Brynicy (na warunkach ustalonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym).

Ponadto, w związku z wykorzystaniem ścieków przemysłowych w procesach technologicznych instalacji (do zraszania odpadów w bioreaktorach), zaktualizowano zapisy w części IV. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji”, punkt 2. „Warunki poboru wód i emisji ścieków”, podpunkt 2.2. „Warunki emisji ścieków”.

Wnioskodawca nie wprowadził zmian do treści decyzji – w części V. „Zakres i sposób monitorowania środowiska i kontrola eksploatacji instalacji” - punktu 4. „Monitoring w zakresie gospodarki wodno-ściekowej”. Jednakże w celu zachowania czytelności decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane wnioskował o uwzględnienie w niej zapisów cytowanego wyżej punktu V.4. Wobec powyższego, w niniejszej decyzji zostało to uwzględnione, zgodnie z wnioskiem Strony.

W związku z rozbudową instalacji IPPC, w części II. „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” litera B „Rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji mające na celu osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska, zgodnie z konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, wymagane od dnia 18 sierpnia 2022 r.” punkt 4. „W zakresie gospodarki wodno-ściekowej” zaktualizowano zapisy pozwolenia zintegrowanego w zakresie spełnienia przez instalację konkluzji BAT.

Przedmiotowa instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP) składa się z części mechanicznej (obejmującej Linie sortowniczą odpadów komunalnych i Linie doczyszczania odpadów selektywnie zebranych wraz z obróbką wstępną odpadów przeznaczonych do termicznego przekształcania) oraz z części biologicznej (obejmującej Linie biologicznego przetwarzania odpadów biodegradowalnych (stabilizacja tlenowa) i Linie kompostowania selektywnie zebranych bioodpadów).

W związku z eksploatacją części mechanicznej instalacji nie powstają ścieki przemysłowe. W związku z eksploatacją części biologicznej instalacji powstają ścieki przemysłowe, zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego. Ścieki te wykorzystywane są w procesach technologicznych instalacji (do zraszania odpadów w bioreaktorach), a ich nadmiar

jest odprowadzany do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu (na warunkach określonych w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym).

W tym przypadku ma miejsce tzw. „zrzut pośredni” ścieków przemysłowych do wód, tj. za pośrednictwem urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu eksploatującego niezależną oczyszczalnię ścieków. W tej sytuacji od dnia 18 sierpnia 2022 r. instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów Zakładu Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów przy ul. Milowickiej 7a w Katowicach, eksploatowana przez Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Katowicach, powinna spełniać wymagania konkluzji BAT w odniesieniu do zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego, w tym wymagania określone w Tabeli 6.2 w BAT 20. W ramach dostosowania do konkluzji BAT część biologiczna instalacji będzie wyposażona w zakładową kontenerową oczyszczalnię ścieków przemysłowych.

Należy zauważyć, że wskazane w Tabeli 6.2 w BAT 20 poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami mają zastosowanie, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3.

Po przeanalizowaniu przedmiotowego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego stwierdzono, że prowadzący instalację:

- zidentyfikował jako istotne w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3, następujące substancje: kadm (Cd), chrom (Cr), miedź (Cu), ołów (Pb), rtęć (Hg), cynk (Zn);
- nie zidentyfikował jako istotnych w wykazie ścieków, o którym mowa w BAT 3, następujących substancji: arsen (As), nikiel (Ni), PFOA, PFOS.

Wobec powyższego, od 18 sierpnia 2022 r. prowadzący instalację winien:

- prowadzić monitoring „zrzutu pośredniego” ścieków przemysłowych do kanalizacji, w punkcie w którym emisja opuszcza instalację, w zakresie substancji zidentyfikowanych jako istotne w wykazie ścieków (z częstotliwością i normami określonymi w BAT 7);
- spełniać wymagania określone w Tabeli 6.2 w BAT 20 – tj. poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do „zrzutu pośredniego” do odbiornika wodnego - w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację, w zakresie substancji zidentyfikowanych jako istotne w wykazie ścieków.

Lokalizacja miejsca prowadzenia monitoringu „zrzutu pośredniego” ścieków przemysłowych do wód, tj. w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację:

- studzienka kontrolna SR, zlokalizowana na ciągu kanalizacji technologicznej za przepływomierzem (wyznaczona jako miejsce reprezentatywne dla odprowadzanych ścieków przemysłowych); współrzędne geodezyjne: X: 5573472,3; Y: 6576022,4;
- numer ewidencyjny działki: 366/47.

W zakresie gospodarki odpadami:

Przedmiotem wniosku jest zmiana pozwolenia zintegrowanego wynikająca z uzyskania przez Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach decyzji Prezydenta Miasta Katowice nr 31/Ś/2021 z 14 sierpnia 2021 r., znak: KŚ-III.6220.75.2020.AO o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. „Zwiększenie ilości odpadów przetwarzanych w części biologicznej instalacji, w szczególności na linii biologicznego przetwarzania odpadów (stabilizacja tlenowa) oraz na linii kompostowania odpadów selektywnie zebranych: bioodpadów i odpadów zielonych; zagospodarowanie wschodniej części dotychczasowego placu dojrzewania stabilizatu jako placu magazynowego odpadów, w Zakładzie Odzysku i Unieszkodliwiania Odpadów w Katowicach przy ul. Milowickiej 7a, na działkach o numerach ewidencyjnych: 366/47, 368/47, 356/52, 357/78, 370/47 oraz na części działki 348/47”.

W związku z powyższym zawnioskowano o zmianę warunków– pozwolenia zintegrowanego w następującym zakresie:

- 1) Rozbudową instalacji poprzez budowę dziesięciu nowych bioreaktorów, w których prowadzony będzie proces dojrzewania tj. druga faza procesu stabilizacji tlenowej frakcji ulegającej biodegradacji, wydzielonej ze strumienia niesegregowanych (zmieszanych)

odpadów komunalnych. Proces dojrzewania prowadzony obecnie na placu na otwartej przestrzeni zastąpiony został procesem prowadzonym w obiektach zamkniętych (bioreaktorach), wyposażonych m.in. w układ napowietrzania i zraszania odpadów, układ wyciągowy powietrza procesowego, układ redukcji emisji do powietrza.

- 2) Zwiększeniem mocy przerobowej istniejącej linii biologicznego przetwarzania odpadów z obecnych 50 000 Mg/rok do 65 000 Mg/rok, w odniesieniu do frakcji podsitowej wydzielonej ze strumienia niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych. Zwiększenie mocy przerobowej istniejącej linii biologicznego przetwarzania odpadów z obecnych 10 000 Mg/rok do 13 500 Mg/rok, w odniesieniu do selektywnie zebranych odpadów zielonych i bioodpadów w procesie kompostowania (dalej stosowane jest określenie „selektywnie zebranych bioodpadów”). Zwiększenie mocy przerobowej istniejącej linii biologicznego przetwarzania odpadów poprzez wykorzystanie zapasu mocy przerobowych wynika ze zmiany technologii przetwarzania odpadów w II fazie dojrzewania.
- 3) Zmianą miejsca magazynowania dla odpadów wielkogabarytowych i odpadów wytwarzanych w wyniku przesiewania stabilizatu z dotychczasowego magazynu pn. „Plac za magazynem kompostu” na nowe miejsce magazynowania odpadów w obrębie terenu pozostałego po placu dojrzewania, przewidzianego do magazynowania odpadów wielkogabarytowych i odpadów wytworzonych w wyniku przesiewania stabilizatu. W ramach placu przewidziano prowadzenie magazynowania odpadów w czterech boksach.
- 4) Budową zakładowej kontenerowej oczyszczalni ścieków przemysłowych, z której oczyszczone ścieki będą kierowane do bioreaktorów w celu zraszania kompostowanych odpadów oraz po doczyszczeniu do parametrów zbliżonych do wody wodociągowej kierowane będą do zbiornika, a następnie do układu redukcji emisji do powietrza w postaci płuczek wodnych.

Spółka zawnioskowała o zmiany:

- 1) w ilości odpadów wytwarzanych w procesach biologicznego przetwarzania dla odpadów o kodzie:
 - 19 05 03 (Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)) z 25 000 Mg/rok do 35 000 Mg/rok,
 - 19 05 99 (Inne niewymienione odpady) z 40 000 Mg/rok do 52 000 Mg/rok, przy czym łączna maksymalna ilość odpadów wytwarzanych w ramach procesu biologicznego przetwarzania poprzez stabilizację tlenową (proces unieszkodliwiania D8) wynosi nie więcej niż 52 000 Mg/rok.
- 2) w ilości rocznych wybranych rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie odzysku R3 tj.:
 - 20 01 08 (Odpady kuchenne ulegające biodegradacji) z 5 000 Mg/rok do 10 000 Mg/rok,
 - 20 02 01 (Odpady ulegające biodegradacji), zwiększenie masy rocznej odpadów dopuszczonych do przetwarzania z 10 000 Mg/rok do 13 500 Mg/rok,
- 3) w związku z funkcjonowaniem i obsługą instalacji, w tym kontenerowej oczyszczalni ścieków, poszerzono o nowe kody odpadów tj.: 19 08 11*, 15 01 02, 19 08 14,
- 4) w zapisach dotyczących nowego miejsca magazynowania oraz sposobie magazynowania dla odpadów o kodach: 19 05 03 i 19 05 99.

Przedstawiony wniosek wraz z przedłożonymi wyjaśnieniami i uzupełnieniami spełnia wymagania formalne określone w artykule 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, mające związek z planowanymi zmianami.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra właściwego do spraw klimatu i środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Informacje dotyczące przetwarzania danych osobowych: <https://bip.slaskie.pl/daneosobowe/>

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
[Redacted]
Nowak
Zastępca Dyrektora
Departamentu Ochrony Środowiska,
Ekologii i Opłat Środowiskowych



Otrzymują:

1. Pełnomocnik spółki MPGK Sp. z o.o. w Katowicach
AK NOVA Sp. z o.o.
ul. Mrągowska 3, 60-161 Poznań

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. KZ – rejestr decyzji i postanowień
2. OE.PZ. - aa. – poz. rejestru **293**

Do wiadomości elektronicznie:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (ePuap)
2. Prezydent Miasta Katowice (ePuap)
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska – e-mail (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
4. KZ – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
5. OE.AD – BIP (SOD)
6. OE.PH - SOD
7. OE.WO - SOD
8. OE.BO - SOD

Przedłożono dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.

